











लेखक  
चित्रकार • पी० मुखर्जी

# आधुनिक छपाई

लेखक

कृष्ण प्रसाद दत्त

मनजर दी इलाहाबाद सा जनल प्रस

पी इलाहाबाद लॉ जनल प्रस

इलाहाबाद

१९३६

— गण, मास, १९३८  
दादीगदर लगत वा

दी इलाहाबाद ला जनल प्रस म  
छगी और जिल्द बंधी

यह किताब उस छापगानवाले को, जा कि  
"सही काम में लखर मुनाफा उठान  
दिल म भेंट की जाती है





## भूमिका

घात्र बन जमी बढिया छपाई व निग हए एक छापखाने बाने व। घनाया इमन तजुबे व बाहर म लियाका हागिन बाने की खरत पडती ह। एपाइ का हुनर बाना बड़ गया ह कि वार्क गम्म राजमरा नई बाने मानुम किब बगर धरुदा वाम नई बर गाना और कोई किनाउ एम मडमून पर धर्मी तत हिदुस्ताना खगत म नही निरसी गई ह। एवरीस उरग म उपर छापखाने म रहन व बाट म धर बना भक्ता हू कि धीमा जेके छापखानेबाने वा किस बर निरकत राजमरा व काम म घा मरती ह।

मुन यकीन ह कि मन इम एक निगाव म करीव कराय कुन बात छापखाने व नाम व धारे म ले ती ह। हानी रि यह मेरा थाया हागिज नहा ह कि कोई बात इमन घनाया लिखन वा ह ही नहीं।

इस छोटी सा किताब की मन्त म एक नया आत्मा जिमन कि कभी छापखाने म काम नहीं किया ह आमाती से काम चला सकता है। इस किस्म की किताब के लिखन की नीयत मरी बहुत अमें य थी। मने एम किताब का मामूली राजमरा की बाल चान म लिखा ह और ज्यादा तर उही तफ्ता म काम लिया ह जो, छापेखानों म बाल जात ह। नए लफ्ज मडन की बिनकुल वागिग नही की ह। मेरी राय में इस किस्म की किताबो के लिए नए गठ हुए लफ्ज बहुत नुबमान पहुँचा सरने



## एहसानमन्दी

इस जमी कित्ताव के तयार करने में दूसरी रडी कित्तावा और अग्यभारा स मन्दा रने की उम्मत पडती ह इस वजह स म नीच लिय कारखाना के मानिका और उन भागा का गुक्रिया अदा करता हूँ जिनकी कित्तावा और बनावा का मदद स रस कित्ताव न यह सबल पाइ ह ।

श्रीयुक्त राफ डबल्यू० पाव डिटायट  
दि मनुअन आटस प्रम पियारिया  
दि मन इग्नेिंग कम्पनी लडन  
हटर एण्ड पेनरोज लिमिटेड लरन  
दि मिहिनी प्रिंटिंग प्रस एण्ड मनुफक्चरिंग कम्पनी लिमिटेड लरन  
मार्टिन ज० स्लटरी लिमिटेड लडन  
फाउज मटिल फाउड्रीज लिमिटेड लडन  
डबल्यू० बेनिंग एण्ड कम्पनी लिमिटेड बर्मिघम  
अमरिवन टाइप फाउण्डम कम्पनी न्यूयाक  
एच० वी० राउज एण्ड कम्पनी, शिकागा  
लडला टिपाग्राफ कम्पनी शिकागा  
दि अफिक आटस पब्लिशिंग कम्पनी, शिकागा  
दि अफिक आटस मथली, शिकागा  
जान किड एण्ड कम्पनी लिमिटेड लडन



## अच्छी अंग्रेजी किताबों और असनारों की फेहरिस्त

इस किताब के तयार करन में नीचे नित्य अग्रव्यवार और किताबा स बहुत मदद मिली ।

दि इनलण्ड प्रिंटर

दि अमरिवन प्रिंटर

जमन प्रिंटर

दि ब्रिटिश प्रिंटर

इण्डियन प्रिंट एण्ड पपर

दि लाइनोटाइप एण्ड मशीनरी यूज

दि मोनोटाइप रिक्वाडर

पपर एण्ड प्रिंट

टिपाग्राफी

वस्ट पाकेट मनुअल आफ प्रिंटिंग

दि ट्वटियथ सचुरी एसाइवनापीडिया आफ प्रिंटिंग

मोनोटाइप मशीन बुक आफ इनफारमेशन

मनुअल आफ स्टाइल

डिक्शनरी आफ प्रिंटिंग टर्म्स

प्रूफरीडिंग

लाइनोटाइप टायंग एण्ड नाटबुर

ॐ धर्मद्वारा हृदय भाव प्रीत्य  
 प्रसिद्धता द्विजानां अम यथा  
 यथा तदा तदा धर्मद्वारा तदा प्रीत्य  
 प्रसिद्धता प्रीत्य  
 ॐ धर्मद्वारा प्रीत्य मन  
 ॐ प्रीत्य धर्म द्विजानां  
 ॐ द्विजानां धर्म तदवशिष्टमम  
 ॐ प्रीत्य धर्म प्रीत्य यथा  
 ॐ प्रीत्य धर्म प्रीत्य  
 प्रीत्य धर्म प्रीत्य  
 कर्मद्वारा प्रीत्य तदा प्रीत्य  
 द्विजानां प्रीत्य मन्त्र मन्त्र  
 प्रीत्य प्रीत्य  
 हाऊ त मन प्रीत्य  
 धर्मद्वारा प्रीत्य  
 प्रीत्य इन ॐ प्रीत्य मन्त्र  
 प्रीत्य द्विजानां एण्ड समाउट

## विषय-सूची

पहला अध्याय

छपाई कस गुरू हुई

दूसरा अध्याय

टाइप वा बनाना

तीसरा अध्याय

हाथ से कम्पोज करना

चौथा अध्याय

मशीन स कम्पाज करना

पांचवां अध्याय

डिसप्ले कम्पाजिंग

छठां अध्याय

किताबी काम कम्पोज करना

सातवां अध्याय

प्रफरीडिंग या प्रूफ पढना

आठवां अध्याय

ब्लॉक बनाना और स्टीरियो डालना

नवा अध्याय

इम्पाज करना और फमा कसना



	सफा
दसवाँ अध्याय	
छापन की मगान उनका चुनना और इस्नमाउ	१६६
ग्यारहवाँ अध्याय	
प्लेटन पर छापना	२१५
बारहवाँ अध्याय	
मिलण्डर मनीन पर छापना	२२७
तेरहवाँ अध्याय	
निरग चिन का छपाई	२३६
चौदहवाँ अध्याय	
रोलर उनकी हिफाजत और टर्ग	२४५
पंद्रहवाँ अध्याय	
छपाई की स्याही के लिए पायदा दनवाली बात	२६५
सोलहवाँ अध्याय	
खास ग्यास तरीक की छपाई	२८८
सत्रहवाँ अध्याय	
जानने योग्य बात	३११
अठारहवाँ अध्याय	
कागज बनाना और उनकी किरम	३८७
उत्तीसवा अध्याय	
छापखाने का इतजाम	३५५
इत्कम	३५५

पहला अध्याय

## छपाई कैसे शुरू हुई

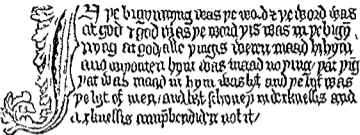
गुरु जमान में इमान की हमारा यह बोगिस रही कि जा कुछ वह कर उसका किसी तरकीब में दूसरा तक पहुँचाए जिसमें पुस्तक दरपुस्त उसका नाम कायम रहे। जबतक छापना या लिखना नहीं आता था तबतक लोग आपस में बात करके खबर फलाते थे।

जाजकल जसी छपाई इजाजत नहीं हुई थी गबल बना कर आपस में समझ लेते थे, उस वक़्त लकड़ी के हर्फ से या पत्थर खाद कर



पकाई हुई मिट्टी पर खुदे हुए हर्फ

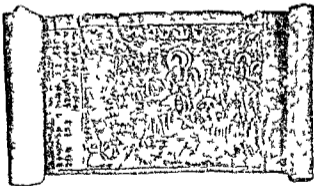




पुराने अंग्रेजी अक्षर

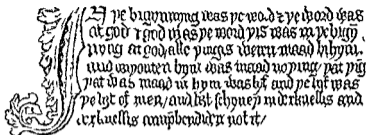
६७२ ई० म त्रिपिटक ग्रन्थ छपा जो कि एक् लाख तीस हजार सफो का था।

सन १८५० ईस्वी म एक् जमन न जितवा नाम जान मुथनवग



सबसे पहली छपी हुई किताब

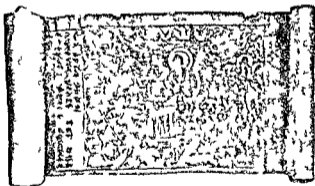




पुराने अंग्रेजी अक्षर

६७२ ई० में त्रिपिटक ग्रंथ छपा जो कि एक लाख तीस हजार सफा का था।

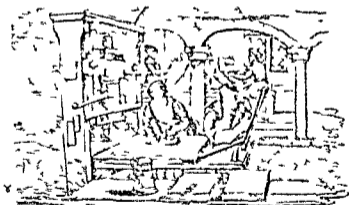
सन १४५० ईस्वी में एन जमन न जिसका नाम जान गुथनबर्ग'



सबसे पहली छपी हुई किताब



गयनदाग अपने प्रसा में

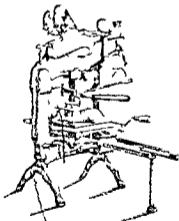
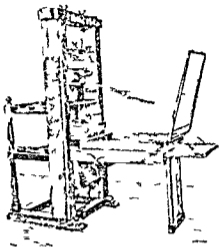


पहले इमाने का छापाखाना





# जापुनिक छपाई



गुरु जमाने के हाथ के प्रेस

योग पत्ता हुए ह जितना नाम जाजन्म भाहूर =। जम कि बजमिन प्रविन्न', धियाचेर टिपान और आटोमगन धरर जिमने लाइनोटाइप इजाट की थी।

पिछर पांच मो वप म छपाई इतना अधिव उन्नति पर पहुँच गई ह कि यह दुनिया की एक बड़ी निजार्ततो म म हा गई ह। तज चरनवाली मशीन



विलियम वक्सटन



दादाजी जावाजी

राज वराज ईजाद होती जाती ह, और काम म लाई जानी ह—जम कि मानोटाइप लाइनोटाइप इन्टर टाइप आप म आप वागज लगान वाली तज छापन की मशीन अब्बवार छापन का रोटरी मशीनें, स्टीरियो डालनवाली मशीन, तज लाट्थो और आफसेट छापन की मशीने इत्यादि।

छपाई जिना किसी माल का विनापन नहीं हो सकती, न कोई खबर ही फल सकता ह न किसी कला का बन्ता हो सकती ह।



## दूसरा अध्याय

### टाइप का बनना

शुरू शुरू में टाइप मशीनवाला वे अगला ज्यादातर प्रसन्न भी अपना टाइप बनाते थे। हि दुस्तान विनयन और कुछ ओर मुक्त म अभी तक यन् जारी ह, हालांकि जमनी और अमरिका व मुक्त म यह बहुत ही कम होना ह।

टाइप साम तौर म तीन चीजा म बनता ह मीसा मुर्मा और रांगा। मगर कभा कभी तीसरा भा (बहुत थोडा सा) मिगया जाता ह। इन ऊपर लिखी तान घाता म एक कनी भारा खूबा यह ह कि जिम



टाइप और उसका प्रूप

## आधुनिक छपाई

एकन यन ताना मित एन किमी सांच म ठनी हानी ह तब और धानो की तरन मिकुन्ती नहा ह बकि यन जानी ह। एम वजह स यह सांचा के एन एन रान म घम वन टीव हरफ वा गका ले लेती ह। दुनिया म



पोस्टर टाइप

हर धान यहाँ तक कि पातन ताँवा  
मासा और बहुत सारी चीज नस्तमान  
म आई गइ मगर इन तीन धाना क  
मऊ म बढ कर कोर नहा निकती।

१०

बन्त बड टाइप बनाने के लिन जिमम कि पोस्टर, इस्तहार वगरह  
छापे जान ह सग्न और चिकनी लकडा काम में लाई जाती ह।

बहुत स प्रेसो म टाइप और रेड भी ढाला जाता ह, एसलिए टाइप और लेड के मटिल किस भिन्नार में मिला कर बनाय जात ह, नीच लिखा ह।

टाइप मटिल बेस व टाइप के लिए

रंगा	सुर्मा	तावा	मीसा
%	%	%	
१०	२०		बाकी
१३	२३		
१८	२८		"
१३	२१	१५	,

स्टीरियो मटिल

रंगा	सुमा	तावा	मासा
१	१५		बाकी
६	१५		,
७	१५		"
८	१५		
९	१५		,
१०	१५		

लेड का मटिल

रंगा	सुर्मा	तावा	मीसा
२	११		बाकी
३	१२		

लाइनोटाइप इन्टरटाइप मटिन

रंगा	मुर्मा	तावा	मागा
	११		वाकी
	१		
	११		
	१		

मोनाटाइप मटिल

रंगा	मुर्मा	तावा	मागा
६	१५		वाकी
	१६		
७	११		
८	१५		
९	१९		
१०	१५		
११	१७		
१५	५		
१८	१७		

मटिल गलान के लिए कुछ बात ध्यान में रखनी चाहिये।

- १ वर्ष बनन म कन्ना नहीं गलाना चाहिये। अगर ढक्कन न रह तो कोयल का चूरा मटिल के ऊपर छान देना चाहिये।
- २ ३०० पाउण्ड से कम नहा गगना चाहिये।
- ३ वर्क तरह के मटिल हर्गिज न भिगान चाहिये।

४ आंच बहुत तज़ नहा होनी चाहिये ।

५ गलानवाले बतन में थोड़ा थोड़ा मटिल छाड़ना चाहिये ।

६ जय गल जाय तो नीचे लिये मसाले एक चमचा छोड़ कर एक हरी पेड़ की डाली को धीरे धीरे मटिल में घुमा कर उमाल लेना चाहिये । १ हिरसा नौसादर २ ५ चर्बी और ३ पिमा हुआ लकड़ी का कोयला ।

७ थर्मामिटर इस्तेमाल में लाया जाय या सफ़्त कागज़ की बत्ती ३ सेकंड तक छोड़ कर निकाल ली जाय कागज़ को गहरा रादामी रंग का हो जाना चाहिए ।

८ मल कान्गी राख की शकल का होता है ।

सीसा—यह धातु अमेरिका, मक्सिको वनडा आस्ट्रेलिया, स्पेन और बर्मा में पायी जाती है । यह मुलायम होती है और छीलने के बाद फौरन ही चमक माद हो जाती है ।  $621^{\circ}\text{F}$  की गर्मी पर गल जाती है ।

सुर्मा—यह धातु चीन में ज्यादातर पायी जाती है उग्लिस्तान में साफ़ की हुई मिलती है । यह निहायत चमकदार और जल टूटने वाली धातु है गलने के बाद जमान बन जाती है  $1166^{\circ}\text{F}$  की गर्मी पर गल जाती है ।

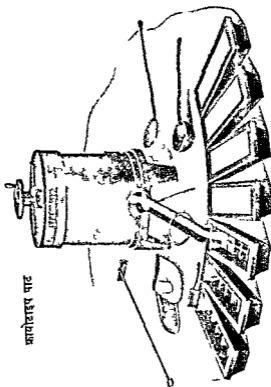
रांगा—यह धातु मलाया चीन म्याम आस्ट्रेलिया और बर्मा में पायी जाती है । यह सफ़द रंग की होती है और माद बहुत कम होती है । मुलायम धातु है मगर सीस में ज्यादा मजबूत है और  $889^{\circ}\text{F}$  की गर्मी पर गल जाता है ।

सीसा वज़न बचाने के लिये इस्तेमाल में लाया जाता है रांगा मटिल में पतलापन पना करता है और मजबूत करता है सुर्मा मटिल



## आधुनिक छपाई

यह सतत चलता है और सबसे बड़ी सूत्री मशीन कि ठंडा होना पर चलता है। तापमान धारा कि ताप  $120^{\circ}\text{C}$  से  $320^{\circ}\text{C}$  तक चलती है, जमा मात्र मशीन चलता है जमा श्यानता गर्मी चाहता है। गंगा और मुमा जलम मशीन निकाल स्थि जान है। यह मशीन होना चाहिये।



क्रायोस्टाट पोट

मदिल बालने की परिष्ठा और संधि

टाइप बनाने के लिए छ बातों की जरूरत है।

१ हफ्त का नक्का उतारना और उसका लाह पर खादना जिमको कि पंच रहत है।

२ उम पंच का ताँबा या निकिल या पीतल पर टाकना और उसका साँच की गहगर्द उँचाई और मिधार्द मिलाना।

३ बिजली के जशित टाँप पर ताँबा या निकिल चढाना।

४ सच्चा साँचा बनाना, जिममें कि टाइप ढाला जाव।

५ टाँप का ढालना।

६ ढले हुए टाँप की सफाई करना और जाचना।

उपर लिखी हुई छ बातों तो जरूर ही करनी पडता है और उनके अलावा दुम का तोडना घिसाई करना बन का काटना भी अजर करना पडता है। टाइप का ढालना दुनिया के और हुनरा से निहायत मुश्किल है इसलिए कि अगर टाइप बिल्कुल सच्चा ढला हुआ न हो तो किसी काम नहीं आ सकता।

पंच बनाने के लिए या तो बहुत हागियार कारीगर या जा कम काम का बसूवी जानता है, या पंच खोलनवाली मर्गिन है तब अच्छा



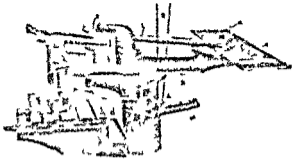
पंच टोकने की मर्गिन



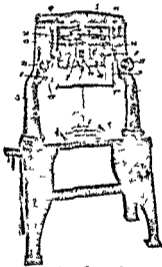
मद्रिक्स



पंच



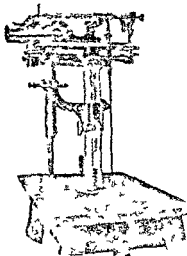
पत्त और मट्टिकम छोदन की मशीन (अंग्रेजी)



पत्त और मट्टिकम छोदन की मशीन (जर्मन)

पौधा या पत्त या गन्ना है।  
 पत्त या जान पर यह गाँव या  
 निश्चित कटुता पर टाँसा जाता  
 है। त्रिग पर ठाँसा जाता है उम  
 टपक या मट्टिकम बनता है। इस  
 मट्टिकम में टाँस देना है। आज  
 पत्त बढ़ा सी गई मशीन देखा  
 हमें है जो कि बजाय ताँब पर पत्त  
 को टुटाने परत क ताँब या  
 निश्चित कटुता पर मोथा मो  
 ली है। मट्टिकम बनाने का एक  
 आरम्भका भाँह या कि आमानी  
 स और मग्ने में हा जाता है।  
 जिस हफ्फ या मट्टिकम बनाता  
 हो, उसका बरीब बरीब एक

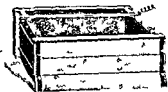
वाल्मिन का एक नवगा कागज पर खींचा जाय और उसके बाद



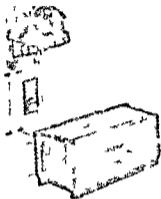
पंच और मट्रिक्स खोदने की मशीन (अमेरिकन)

उसके छठे हिस्से के बराबर पन्टाग्राफ में मोम के ऊपर उतार दिया जाय। इस काम पर तूनिया के पानी में, बट्टी या डालनमा के जूटिए में एक पन्ट छिल्के के द्वारा तरतईवा चढ़ा लिया जाय। जब यह चढ़ जाय तो इसके पीछे टाइप टालनवाग सासा भर दिया जाय। उस तई के छोटे टाइप की मदद से फिर पन्टाग्राफ के जूटिए में जिसमें कि एक तरफ गोल नाचन वागी खोदने का छुरा लगी

हानी है एक बड़े स्पेस या कवाड पर टाइप की गजल फिर खाद ली जाय। इस तयार हुए टाइप को एक पीतल के टुकड़े में जिसमें छेद किया है जड़ दिया जाय, और छत और इस टाइप के मुँह को छाड़ कर बाकी सब पर मोम लगा दिया जाय। उसके बाद इस पीतल पर तूतिया के पानी में कुछ दिन तक बिजली में ताना चढ़ाया जाय तो मट्रिक्स तयार हो जायगा। इस मट्रिक्स से



तूतिया के पानी का बट



तोडा चट्टा के लिए डाइजम।

होना है। डिजली एक मा और गीत हारी चालिय करवा तोडा टाक रही चम्पा। अगल करत नह पाया ता तोडा बाग्य और भगभुगा रमा अगल करत कम हापी ता तोडा मिगरी हा करत उमझार चम्पा। मरवा का बाग्य उमझार = धरना बाग्य अछा नहा हागा डिजली टाक रही लोहमी। मरे म वरत उमाना चालिय। करत बाज डिज पर तोडा चम्पा, जाना ह डिजला क नगलिय ही करत उमाना जाना ह।

१८

पहाय उमम बाट गिया जाये।

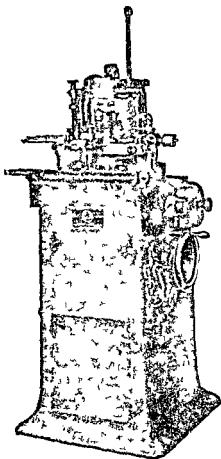
दिकरी धारी मा चम्पा मरवा कर माना है। तोडा चम्पा क लिय १५ म ० बाज तर की उमझार ह और १० म ० मरिगदर का मरवा कर मर



धटरी

## टाइप का धनाना

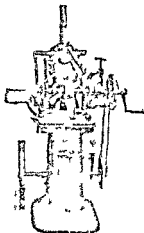
आजकल टाइप डालनेवाली मशीन कई तरह की और उम्मा



टॉमसन टाइप डालने की मशीन

ईजाजत हुई है जो कि  
विश्वकुल तयार टाइप  
डालती है। इन मशीनों  
में से जो बाजारों में  
आजकल मिलती है  
टॉमसन (अमेरिकन),  
फूग (फ्रेंच) जिसको  
अक्सर लोग फाउंडरी  
कहते हैं और बुस्नेर  
मान (जर्मन) यह तीन  
मशीनें सभसे अच्छी  
समझी गई हैं। या तो  
हाथ से चलानेवाली  
छाटी मशीनें उद्योग  
की मिलती हैं और  
अबसर इस्तमाल में भी  
लाई जाती हैं परन्तु  
कुछ में विश्वकुल तयार  
टाइप नहीं चलता। जहाँ  
नहीं कि हिन्दी वगैरह का  
ताल्लुक है वह पहली पर  
नहीं चल सकता क्योंकि  
हिन्दी वगैरह ताल्लुक

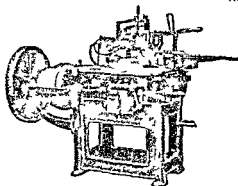
गिए एक ता वन बाटनवाग पुजा ओर दूसरे दोता तरफ घिसाई



द्विस मशीन

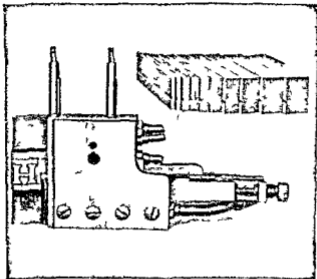


नोडिस मशीन



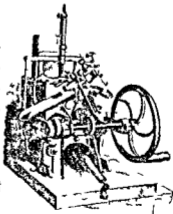
द्वितरमान मशीन

करलवालाकोईपुजा  
इस मशीन क साग  
नयार नही हुआ ह ।  
मोनोटॉप मशीन  
पर जिसका जिक  
आग किया गया ह  
हिनी टॉप पूरी  
तीर से हल सकता  
ह । इस किताब क  
रखक ने एक छापी



टाइपसत मशीन का मोल्ड

मशीन ईजाद की है जिसका नाम  
 दब्लु रोटरी टाइप कटर है जिस  
 पर दिन भर में एक छोटा ढंका  
 बालीस पचास पाउन्ड वन टाइप  
 काट सकता है।



पुरानी चाल की टाइप ढालने  
 की अमेरिकन मशीन

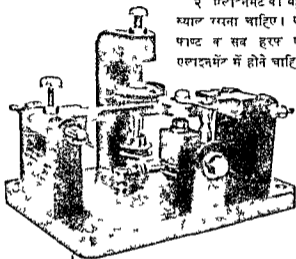


## आधुनिक छपाइ

टाइप डालने के वक़्त कई बातों का ध्यान रखना जरूरी है।

१ मॉडर्न जग़ रूढ़ बनाइ है तां हग़ग़ की गहग़इ एक मां हानी चार्जिंग बग़ना टांउ उचा नीचा टांगा।

२ एलाइनमेंट का बहुत ध्यान रखना चाहिए। एक फ़ाण्ट का सब हरफ़ एक एलाइनमेंट में होने चाहिए।



बज़ रान्नी टाइप कटर

इसका रखन के लिए एक पुञा बना है। आजकल चूकि सब जग़ी बज़ टाइपफ़ाउण्डर एलाइनमेंट एक सा रखन है चालिय हरएक फ़ाण्ट का एलाइनमेंट मुकरर किया गया है। यन् स्टैंड एलाइनमेंट कह लाता है। पहेल एक लाइन



एलाइन करने का गेज

अगर ग्रेट वा स्टैंड एलाइनमेंट का टुकड़ा पाम हो ता उसम एलाइनमेंट कर लिया जाता ह। अगर न हो तो कपिटल H डाल



कर बाड़ी के ऊपर तक मिला लिया जाय, और फिर लाअर कस m टाट कर H के नीचे की गान म एलाइनमेंट कर लेना चाहिये। उसके बाद हर एक हरफ का जो नीचे म गाल नहीं ह एलाइनमेंट करना चाहिए। गोलाई वाले हरफों का

टाइपसन मटिक्स m म एलाइनमेंट किया जाता ह अगर इसके एलाइनमेंट म एक बात याद रखना बहुत जरूरी ह। जितन गोलाई लिय



बड़ी मोनोटाइप मटिक्स

हुए हरफ ह वह या दखन में एक गदान म दिखाई दन ह मगर एलाइनमेंट म एक हजार हिम्स के नीचे रख जात ह। अगर ठीक m म एलाइन



मोनोटाइप मटिक्स

किय जायेंगे तो छपन के बाद वह ऊंच दिखाई दग।

३ मान्ड और बाड़ी की खराबी से अक्सर टाइप एकसा डल जाता ह या सिर पर बराबर नहीं होता।

४ नई किरम की मशीना में दुम साफ हो जानी ह, नहा ता लम्बी लकड़ी म टाँप भर कर हाथ म रखा किया जाता ह।



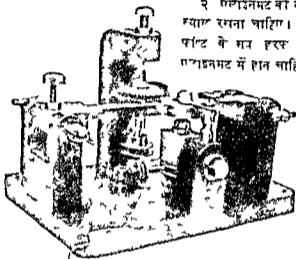
लडलो मटिक्स

## आधुनिक टपाई

टाइप डालने के समय कई बातों का ध्यान रखना जरूरी है।

१. मशीनम असा रण बनाई जा, तो हरकत की गहराई एक मी हानी चाहिये वरना टाइप ऊँचा नीचा दगा।

२. एलाइनमेंट का बहुत ध्यान रखना चाहिए। जब फांट के मज हरक एक एलाइनमेंट में हान चाहिए।



द्वि-रोटरी टाइप कटर

इसका रखने के लिए एक पुर्जा होता है। आजकल चकि सभ जगहों पर टाइपफाउण्डरी एलाइनमेंट एक सा रखते हैं। मशीन हरक फांट का एलाइनमेंट मुवकर किया गया है। यह स्पष्ट एलाइनमेंट का लाता है। पछ एक लाइन कस में टाका जाय।



एलाइन करने का मज

अगर गेट का स्टड एलाइनमेंट का टुकड़ा पान हो, तो उसने एलाइनमेंट कर दिया जाता है। अगर न हो, तो कपिटल H डाल



कर, बाड़ी के ऊपर तक मिला दिया जाय, और फिर लोअर केम m डाल कर II के नीचे की लाइन से एलाइनमेंट कर लेना चाहिए। उसके बाद हरफ हरफ का जो नीचे स गोल रहा है एलाइनमेंट करना चाहिए। गालार्ड वाउड हरफा का

टामसन मट्रिक्स m स एलाइनमेंट किया जाता है मगर इसके एलाइनमेंट में एक बात याद रखना बहुत जरूरी है। जितने गालार्ड लिये



बड़ी मोनोटाइप मट्रिक्स

हुए हरफ ह वह या टायप में एक लाइन में दिखाई देने ह मगर एलाइनमेंट में एक हवार हिम्स क नीचे रने जात ह। अगर ठीक m न एलाइन



मोनोटाइप मट्रिक्स

किय जायेंगे ता छान के बाद वह ऊँचे दिखाई देंगे।

३ मान्ड और बाँड़ी की मराठी में अक्सर टाइप एवगा हल जाता है या फिर पर मरावर नहीं होता।

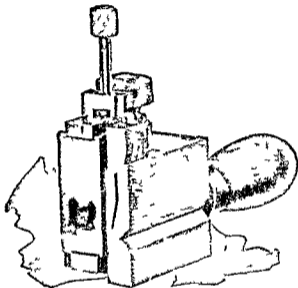
४ गई किस्म की मशीन में लुम माफ हा जाती है, नहीं तो लम्बी लकड़ी में टाइप भर कर हाथ में रखा किया जाता है।



सबले मट्रिक्स

## आधुनिक छपाई

५ टाँप की घिमाई की उमी बदन जरूरत हानी ह, जब कि मोल खराब हो गया हो या फम बाग म निकलना हुआ बाग गया हो।



सामूली मट्टिक्स टॉमसन होल्डर में



रवा

६ तज दाखनबाली मणीना के मोल में पानी जान के लिए छद होत ह जिमम वह ठडा रहता ह।

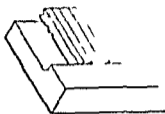


रवा

जो पानी उममें मे निकले वह गुनगुना होना चाहिय।

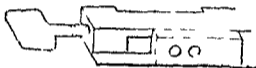
## टाइप का बनाना

७ टाइप या स्पाय गम मॉर्टार का पहला चरण है। अगर मॉर्टार ठंडा

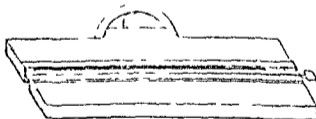


लुहरी की स्टिक

है तो टाइप का फग और बॉन्ड छन्नर होगा मॉर्टार अगर स्पाय गम ही जायगा तो टाइप पूरा हुआ निकाला और मशीन चिकनी मार ली।

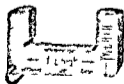


लुहरी की स्टिक जिममें रखा करने के लिए टाइप बना जाता है।



रखा करनेवाली लुहरी की चैस

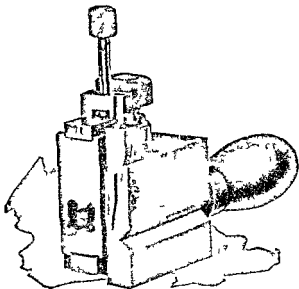
८ अगरच टाइप को टाइप-हाई गेज में बराबर जाचने रहना चाहिये जिसमें कि पूरा फॉण्ट चलने के बाद अगरच न हो जाव ।



टाइप हाई गेज

आधुनिक छपाई

५ टाँप की घिमाव की उमी वक्त जल्द होती है, जब कि मोच खरार न गया न या फस वाली में निकलना हुआ टाला गया न।



सामूली मट्रिक्स टामसन होल्डर में



रदा

६ तब डालनेवागी  
मगाना क मोच म पानी  
जाने क लिए छेह हात ह  
जिसमें वह ठडा रहता ह।

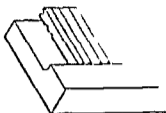


रदा

२४

जा पानी उमम म निकर वर गुनगुना होना चाहिये।

७ ठंड या ज्यादा गरम मट्टि की पहचान यह है। अगर मट्टि ठंडा



लकड़ी की स्टिक

है तो टाइप का फग और बाड़ी छल्लार हागा, मट्टिल अगर ज्यादा गरम हो जायगा तो टाइप फूग हुआ निकलगा और मशीन पिचकारी मार दगी।



लोहे की स्टिक जिसमें रवा करने के लिए टाइप बसा जाता है।



रवा करनेवाली लोहे की चेज

८ हर एक टाइप को टाइप-हाई गेज से बराबर जांचने रहना चाहिये जिसमें कि पूरा फॉण्ट बलन के बान्ध बराबर न हो जाये।



टाइप, हाई गेज



६ पानी का रस मीठा न, जो हाथ में चलाइ जाता है, माँ का पानी में पड़ने के लिये बार्ड इनशाम नहीं है। बारी



टाइप का माल्ट

में थाप थाडा न  
क माँ टन पानी  
त पनाम माँड में  
गया था वरन है।  
माँ तज चरन रागी  
मगीना के माँ में



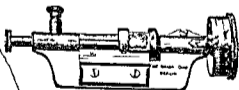
कोटेन का माल्ट

पानी जान जीर जान के रान्न वन रान्न है इस वजह से यह मगान तज चर सकती है। पानी जा निरगना है वह गुनगुना माँम होना



लिफ्ट टाइप के माल्ट

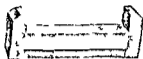
चाहिये। मगान की तजा उम हूँ तव हाँ सकती है जिनकी दर में कि मगान माँम जा वर टन हो सक वरना टाइप भतू नहाँ डलगा।



टाइप की मुटाई देखने का गेज



टाइप फेस गेज



टाइप और क्वाड बाडी गज

अगर पानी से मोल्ड को ठंडा करने का इतना काम हो ता नीचे लिखी हुई रफ्तार से टाइप अच्छा ढल सनता ह मगर एक शन ह कि मटिल मुलायम न हो । अगर कम रागा और सुर्मा इस्तमाल किया जायगा तो इतनी तज रफ्तार से टाइप नहीं ढाला जा सकता ।

६ फ्वाण्ट	१२०	मे १५०	पी	मिनट
८	'	११०	१३०	' "
१०	'	८१	११०	" '
१२	'	६५	९०	'
१४	"	५०	७०	
१८	"	३५	५०	
२४	'	२५	४०	'
३०		१८	२०	
३६		१४	२५	'
४०		११	२०	'
४८	"	१०	१५	'

तज ढालने के लिए नीचे लिखे हुए मटिल इस्तमाल होना चाहिए ।

टाइप के लिये	रागा	१३	और सुमा	२३	%
इटलिक के लिये	'	९		१२	%
स्पेस घण्ट	'	६	"		%

मर्मांग का स्फुरण बर्धित जाय ।  
 तत्र श्रीर वाता मोह म कम आत दा ।  
 गर्मी ५ म १० स्थिती ओर बढ़ाया ।  
 पय व स्थिर कया (बगला नहीं) ।  
 यत्र जीव लो वि मैत्रि माह में ठीक आ रहा है ।

१० यभी यभी टाण्य तादय हार् म उँवा डला लगला ह हाणी  
 वि मद्रिक्म और माण रिक्कुठ मया हो । माण और मैद्रिक्म व बीच  
 म मण आ जान म एगी वान पैदा हा जाती ह ।

११ अगर टादय का वाणी प्वाण्ट व रिगाय म वण ठल तो  
 माण का र्वाण म मण आ जाता ह ।

१२ आमनीर म ताण्य हाअन क रिप पत्थर का वायण दुस्नमाल  
 म वाया जाया ह । मन्ता उभरे हाता है मगर आशीर में महुँगा  
 पणता ह और वण दम तत्र कि अलग टादय हमणा लक्ष्मी गर्मी म  
 बाण जा सवता ह और वायणे म यभा लक्ष्मी गर्मी मट्ट रह सवती ।

मिट्टी का तल या पट्टोल एन सी गर्मी द सकता है मगर जहा विजली हो बहा उसमे बढ कर कोई चीज नहीं ।

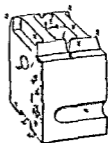
सम बइ फायद है ।

- १ एक हद तक आप गर्मी को बाध सकते हैं ।
- २ एकसी गर्मी रहने से मल बहुत कम निकलता है ।
- ३ मटिल म ग रांगा जो सब से कीमती चीज है नहीं उता ।
- ४ मिट्टी के तल या पट्टाल से समती पती है ।

### टाइप और उसके भेद

टाइप के हर एक हिस्सा का नाम जानना है । अग्रजी ज्ञान के बहुत से नाम हिंदी जवान में इतने ज्यादा गायज हो गए हैं कि अगर हम उनकी हिंदी करना चाहें तो पढ़नवाला के लिए समझना बहुत मुश्किल होगा ।

१ काउंटर, उस हिस्से को कहते हैं जो कि अग्रजी टाइप के कम्पाज कराने में दा अक्षरों के बीच में जगह लिखाई देती है ।



टाइप का नमूना

२ बाड़ी, उस हिस्से को कहते हैं जो कि शोल्डर में दुरुम तक जाना है ।

३ सरिफ, फस के उस हिस्से को कहते हैं जो दाहिने बाय निकला रहता है या घूमा रहता है ।

४ फेस, टाइप के उस ऊपर के हिस्से को कहते हैं जो कि छपता है ।

५ बिअर, उस हिम्म का रक्त है जो कि फम और मांस का जगत् हिम्म के परिधान निर्ण होता है।

६ मांस उस हिम्म का बहुत है जो बिअर के नीचे बोडी का ऊपर का हिम्म होता है।

७ पिन का निान टांग के वगैर में बाडा पर होता है। जोर कम बहुत या मगान हफा म टाइप का नाप या बनानवांग का मात्र उभरा रहता। गथ का मगान के दूरे हुए टाइप अकगर फचगांगर हात के जिमका रना पर धिमाइ करन का जम्हन पटनी है। मगर ज्यादातर आजग की मगाना पर जो टांग लगता है रिग हुए साफ निवन्ता है जिमम धिगाई की जम्हन नहीं पनी।



८ निक, वह छापी मी गये होता है जो तरण टांग म पनाई जानी है और जिमका ल मतंग निरुक्त है (१) कम्पाजिटर का कम्पाज करन हुए हाथ म लकर मालूम हो जाता है कि टांग का फम सीधा कम्पाज हुआ है कि तरह तरह के निक गये। (२) ल तरह के फम के टाइप मित्र नहा सकत। कम्पाजिटर अग्रजा म म्माल कप्य के उन हरफा म जा कि गअर कस म मिलन है निक वगैर दा जानी है, जिमम कि जिम्टीब्यूट करन वकन काग मगना न हो जोर ठाक खान म टाइप फेंका जाय।

९ पूष या दुम, यह टगाई के धवन मगान म ग निरालन के गल हुए जानी है और उसकी मफाई करन के गिग र म एग गरी काट दा जाना है जिमम कि दो रेग टाइप के नीचे निवन्त आव और टांग मक्का खग हो सके। टाइप कितनी ही छाटी बाडी का हा अगर नीचे का हिम्म मक्का है तो पर पर साधा खडा हो जायगा।

१० फुट या पर टाइप के नाचे के हिस्सा का बहुत ह जिस पर टाइप सडा होता ह ।

हिन्दी या अग्रजी बाई भी टाइप हो दो जगह काम आना ह । एक तो बिनाव या अमजार म दूमरा इस्तार चिटठी का बागज और बाड बगरह म । टाइप बीमो नाप क जाने ह । छोट म छोट म लकर बड म बन सक ।

७२ प्वाइंट

# मुद्रण-कला

४८ प्वाइंट

## की वृद्धि हो और

४६ प्वाइंट

## यह संसार की जनता

३४ प्वाइंट

## के लिए समृद्धि लावे

२४ प्वाइट

मुद्रण-कला की वृद्धि हो और

२४ प्वाइट

यह संसार की जनता के

२१ प्वाइट

लिए समृद्धि लावे मुद्रण-कला

२० प्वाइट

मुद्रण कला की वृद्धि हो और यह

१६ प्वाइट

संसार की जनता के लिए समृद्धि लावे

१६ प्वाइट

मुद्रण-कला की वृद्धि हो और यह संसार की

१४ प्वाइट

मुद्रण कला की वृद्धि हो और यह संसार की

१२ प्वाइट

मुद्रण-कला की वृद्धि हो और यह संसार की जनता

१२ प्वाइट

मुद्रण-कला की वृद्धि हो और यह संसार की जनता

१० प्वाइट

मुद्रण कला की वृद्धि हो और यह संसार की जनता के लिए समृद्धि लावे

## टाइप का घताना

गुरू गुरू जब टाइप ढलना शुरू हुआ था तो टाइप ढालनेवालों ने खास खास नाम हरएक टाइप के रखे थे। मगर अमेरिका ने सन १८८६ ईस्वी में प्वाइंट का सिमाना निकाला और पाइका का १२ प्वाइंट करार दिया।

पाइका १६५० ८४ इंच होता है यानी एक इंच का करीब करीब छठा हिस्सा और इस छठ हिस्से को बराबर के बारह टुकड़ा में करके हरएक टुकड़े का मोटाई को प्वाइंट का नाम में तय किया। आजकर करीब करीब सब अच्छे छापनवाले इसी प्वाइंट का हिमाव से बना हुआ टाइप खरीतते हैं।

## टाइप की ऊँचाई

टाइप चाहे किसी बाड़ा या नाप का हो ऊँचाई में बराबर होना चाहिए। हर मुल्क में इसकी ऊँचाई मुकरर कर दी गई है अमेरिका, इंग्लैंड हिन्दुस्तान अफ्रीका और ज्यादातर ब्रिटिश राज्य में अमेरिकन प्वाइंट सिस्टम चलता है जो ६१८ इंच होता है। स्पेस और क्वाड ७५ इंच होते हैं। करीब करीब योरोप भर में टाइप ऊँचा ढाला जाता है और उसका प्वाइंट का हिसाब डिडाट करता है। यह ६२८ इंच का होता है।










हालाँकि जब भी हिन्दी टाइप पुराने नामों का नाप में ढाला जाता है मगर बड़ी टाइपफाउण्डरियों में प्वाइंट का हिमाव रक्खा गया है। प्वाइंट का हिसाब में एक बड़ा भारी फायदा यह है कि चाहे जिस टाइपफाउण्डरी का टाइप खरीतना जाय कम्पाज करन में कोई बिक्कत नहीं पडती।



## आधुनिक छपाई

प्वाण्ट क डिमाउ म टाउप बनन क पल हगएक नाप का एव नाम मुकरर या जिमका पहिगिन नीच दा हुई ह ।

नए		पुराने
३	प्वाण्ट	मिनिविन
२ <sup>१</sup>	,	श्रीलिपट
४		जम
४ /		डायमंड
५	,	पल
५ <sup>१</sup> / <sub>२</sub>	"	म्बी अजेट
६		नानपरेल
७	,	मिनियन
८		श्रीविपर
९	,	श्रजापज
१०		श्रीगप्रिमर
११		रमाल पाइवा

	नए		पुराने
१२	प्वाइट		पाठका
१४	,		इगलिश, टू लाइन मिनीयन
१६	”		कलवियन, टू लाइन त्रीवियर
१८			ग्रट प्रिमर थ्री लाइन नानपरल
२०	,		परामन टू लाइन लागप्रिमर
२२	”		टू लाइन स्माल पाइका
२४	”		टू लाइन पाइका
२८	,		टू लाइन इगलिश
३०			फा-ब लाइन नानपरल

# आधुनिक छपाई

नाम

पुराने

४

फाट



फोर लाइन ड्रीविंगर

,



थ्री लाइन पाइका

४०



डबल परागन

४२



सबिन लाइन नानपरेल

४४



फोर लाइन स्माक पाइका,  
कनन

३६

४८

”



फोर लाइन पाइका

नए

पुराने

६०

प्वान्त



फाइव लाइन पाइका

७२



मिक्स्त गान्त पाइका

### अच्छे टाइप की खूबियाँ

अच्छे टाइप की बर्त खूबियाँ होती हैं जो नीचे लिखी हैं।

१ जिस घात में टाइप बना हुआ हो वह साफ उम्दा और मजबूत होनी चाहिए।

२ हरएक टाइप साफ उम्दा और चमकदार होना चाहिए। अगर टाइप की लाइन को दो जैंगियों में फन्ड कर उठाया जाय तो उस धगर हिंसे या टूटे बराबर उठ जाना चाहिए।

३ फस गहरा होना चाहिए और बटाई साफ होनी चाहिए। किसी किस्म का टेढ़ा, तिरछा किनारा नहो होना चाहिए।

४ हरएक टाइप की एक ऊँचाई हो। कोई अन्तर चाहे वह एक लाम बना हुआ हो एक ही मुटाई चौगई और ऊँचाई का होना चाहिए।

## १. शनक छपाई

५ अगले यह वर्णन टाइप है जो अभी धारा का डला हुआ है।

६ शानक जरा लगाई दिया जाय तो एक लाइन में एक सा का टाइप का नमूना दिया हुआ सब अक्षर शिथिले चाहिए। और छपने के बाद यह सब नमूना एक मास्टर के कि वह एक हो जाते हैं।

## टाइप का फाण्ट

एक टाइप या वर्णन का टाइप जिसेम कुल अक्षर हो उम्मेदो फाण्ट कहते हैं। एक विचारों फाण्ट में नीचे दिया हुआ टाइप है।  
 अक्षर—जो—अक्षर—एकमात्र—शिथिल—सहज—गैडर—क्रम—  
 निगान—एकमात्र—बारीक बगल—बारीक—एक (छ माप के यानी  
 हरक बिना मिडिल बिना एन एम) नवाड तीन विस्मय (दो  
 एम तीन एम चार एम)। एम वह माप है जो कि टाइप की या स्पस  
 की ऊंचाई और चौड़ाई का मरता है। जयज्जा में हरक तीन तरह के  
 हैं। एपिटल स्माट कपिटल और जेअर कम। यह नाम इसलिए  
 रखे गए हैं क्योंकि कपिटल और स्माट कपिटल कस (लंबाई के खान  
 जिनमे टाइप रख जाते हैं) में ऊपर के हिस्से पर रखे जाते हैं, और  
 इसीलिए वह ऊपर कस कहलाते हैं। दूसरा खाना या केस नीचे रखे  
 जाते हैं इसलिए उसमें जो टाइप रहते हैं वह लोअर कस कहलाते हैं।  
 सब हरफो के नमूने आगे दिए हैं।









## अनुचित छपाई

रस्तमात्र करना पसंद करते हैं। कलकतिया बाड़ी के फाण्ट में चार बसों को जल्द ही जानी है अपर जोर, दाहिना और बाया। दाहिने बायें में आकार का अक्षर रखे जाते हैं। यह जोड़ अक्षर दो अक्षर या मात्रा मिल कर बनाए जाते हैं। कलकतिया बाड़ी के कम्पोज करने में बनवाने जोड़ अक्षर कम्पोजिटिंग का फौजन ही बेस में मिल सकते हैं और गिरी लगाने में जा ज्यादा बचत कम्पोजिंग बाड़ी के कम्पोज करने में खर्च जाना है वह इसमें बच जाता है। कलकतिया बाड़ी में मात्रा और जोड़ के जगह जाना है। और अगर यह चार्ज सच्ची बात है तो



### कट की घिसाई

है न हा और कट साफ न बना हुआ हो तो कम्पोज करने हुए टाइप मच्चा नहीं बठता और न छपाई ही अच्छी होती है क्योंकि माद हरफ के ऊपर कट और मात्रा चढ़ के बठने हैं। कम्पोजिंग बाया में यह सब बात कुछ नहीं जाती इसलिए उसका कम्पोज किया हुआ मटर जासानी में बगवर सट कर बठता है और छपाई निहायत खूबसूरत मालूम होती है। इससे यह नहीं समझना चाहिए कि कलकतिया बाड़ी में कम्पोज किये हुए मटर से छपाई अच्छी नहीं हो सकती सिर्फ टाइप और कट सच्चे ढंग हुए होने चाहिए।

### स्पेस और कवाड

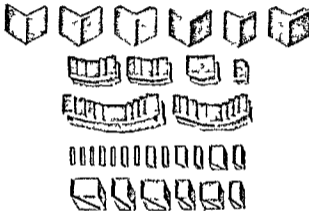
हिंदी और अंग्रेजी दोनों के आकार केम में कुछ खाने होते हैं जिनमें कि आकार का ऊँचाई में छोट नाप के टुकड़े रखे जाते हैं। यह स्पेस और कवाड कहते हैं। स्पेस के माने जगह है। यह दो हरफ के बीच में जगह देने के लिए होते हैं और कवाड ज्यादा बड़ी जगह



हेअर स्पेस से लेकर ३ एम क्वाड तक

नेत्र के लिए। यह सब कई मोटाई के होते हैं नमूना ऊपर छपा है।

एक और किस्म का क्वाड होता है जिसको कि एंगिल क्वाड कहते



एंगिल क्वाड



एंगिल बाडी का टाइप

है। यह गकल म तिवोना  
हाना है। इस किस्म के  
क्वाड, टड, तिछें गोल काम  
नम्पोज करने में काम आत  
है। मगर यह फाष्ट के साथ  
नहीं मिलते।

## आधुनिक एपाई

### टाइप का फम या टाइप की गबल

आधुनिक म अक्षरों टाइप छ गबल। रा बनाया जाता है। (१)  
आ— म्पाइ ( ) माइन (२) डिमज (४) स्त्रिण (१) गायिक  
शर ( ) रकम्। शिन्ना म अभी तर दो तरह के उन है। (१)  
विनाश फम ( ) र्डीग फम।

गर्जमान म जा अक्षरों टाइप जना था आउ स्टार्ड कह्यता  
न। उस गाय क शिन्ना विन्ियम रकम्न न अपने हाथ म नकशा  
खाक कर १७ ६०० में पत्र बनाया और टाइप द्वात्रा। यह अभी तक  
ककम्न आउ स्टार्ड कह्यता ह, और बहुत ज्यारा इस्तमाल विया  
जाता ह।

उन्नामवा गरा क गुरु म श्टी क एक मुद्रक न जिसका नाम  
बायोना था एक नई गबल का टाइप बनाया। जिस टाइप म एक  
गहरा जोर एक हल्की प्रकार पाई जाती ह। इस बायोना टाइप  
का कुछ टाइपफाउंडरिया न जरा मुधार कर एक नई गबल का  
टाइप बनाया जिसका नाम मानन फस ह। यह टाइप बरसा म  
विनाश जोर जलवारा म भी काम में लाया जाता ह। पिछठ मी बरस  
में सरडा गबल क टाइप बन गए है। पन्नास परम पहले की किसी  
टाइपफाउंडरी का फन्गिस्त दसा जाय तो ज्यादातर नकानार टाइप  
शिन्ना ग जा आजकल कम इस्तमाल हान ह। आजकल क टाइप  
की गबल म सादगी और फन्न म आसानी खाग तीर म पसल का  
जाता ह।

४४

शिसफे टाइप वह ह जा कि इस्तहार म या विनाश म हेडिंग  
की जगह इस्तेमाल किय जात ह। यह ज्यादातर धात्र होत ह।

जोन्ड स्टानल, मॉडन या यू म्माइन् हेडिंग म्प्रिण्ट, गायिक और  
टेक्स्ट टाइपो क नमून नीचे छप ह ।

I would thou wert not fair, or I were wise  
ओल्ड स्टाइल

I would thou hadst no face or I no eyes  
माडन या यू स्टाइल

**Then in the beauty only make**  
हेडिंग या डिस्प्ले

*I would thou wert not fair or I were wise*  
स्क्रिप्ट

**I WOULD THOU WERE NOT FAIR**  
गायिक

ꣳ would thou wert not fair or ꣳ were  
टेक्स्ट

इन टाइपों के अलावा सबडा मरह की गई गायिकी क टाइप  
बनाए गए हैं और प्रिण्ट ह पर ये सब किताबों राम म इंग्लिश  
की हैं ।

## जाधुनिक छपाई

कुछ छाट होत ह। किस किस म किस स्थान में कितना टाइप आ सकता ह नाच लिखा ह।

a c d i s m n h o u t r	क स्थान म	२ पाउंड
t b l v g y p w	,	१२ आउंस
k j z x q और हिंदिस		६ ,
e		२ पाउंड
कपिट्ट और म्माल कप्प	,	४ आउंस
कामा	, "	१२ ,
फरुस्टाप और प्वादटस	,	६ आउंस
स्पम	" ,	५ पाउंड
कवाड		५ पाउंड

एक जोड कम म करीब ५० पाउंड के टाइप आना ह और अगर लवालब भरा जाय तो ६० पाउंड तक आ सकता ह।

हिन्दा म बम्बइया और कलकतिया बॉली क टाइप क किस म कितना टाइप आना ह यह नीचे लिखा ह।

### हिंदी टाइप का वजन

अधर केस छाट स्थान में	४ आउंस
दुगन स्थान म	८ ,
चौगुन	१६ ,
अपर केस म	८
दाहिन ,	४
बायें , ,	४ ,

टाइप के वजन का हिमाब लगान का एक मामली तरीका यह है कि कम्पोज किये हुए टाइप की चौडाई और लम्बाई इंच में गणा करके चार से भाग कर दिया जाय, तो पाउंड निकल आएगा। जम कि अगर दो इंच लम्बा और दो इंच चौडा सालिड (भरतू) कम्पोज किया हुआ टाइप है तो वह एक पाउंड होगा क्योंकि  $2 \times 2 = 4$  और  $4 \div 4 = 1$  पाउंड। इस हिमाब से कितना टाइप किमको खरीटना चाहिए यह आसानी से मातूम हो जाता है। किन हरएक कितनाब में एक ही सा टाइप खच नहीं होता इसलिए हमशा टाइप मेंगात वकन अगचे ज्याना टाइप का आडर तना हो तो २५ फी सकडा ज्याना मेंगाना चाहिए। अगर थोडा टाइप मेंगाना हो तो जरूरत में करीब दुगना टाइप मेंगाना चाहिए।

ऊपर लिखी हुई बातों पर चरन से टाइप की कमा कम पशगी।

कितानी और अखबारी टाइप तौल के हिसाब से बिकता है मगर दस्तहार के लिए या और छोटे कामों के लिए जा फाष्ट बनाए जाते हैं वे गिन्ती से बनाए जाते हैं। यह गिन्ती अभी तक अग्रजी टाइप में की गई है। हिन्दी में इसका बिलकुल रिवाज नहीं है। इस किम्म के अग्रजी फाष्ट जो गिन्ती में बनाए जाते हैं, इस तरह में खिच जाते हैं।

गिनती का फाण्ट

4 A 10 a FONT

A	4	a	20	1	5
B		b	8	2	5
C	3	c	12	3	4
D	3	d	16	4	4
E	5	e	35	5	4
F	2	f	8	6	4
G	2	g	8	7	4
H	3	h	16	8	5
I	4	i	20	9	4
J	2	j	5	0	6
K	2	k	6	£	1
L	3	l	16	&	5
M	3	m	12	fi	2
N	4	n	20	ff	2
O	4	o	20	ff	2
P	3	p	12	ff	2
Q	2	q	5	ff	2
R	4	r	20		20
S	4	s	20		4
T	4	t	20		4
U	2	u	12		20
V	2	v	8	-	8
W	2	w	8		8
X	2	x	4	!	4
Y	2	y	8	>	3
Z	2	z	4	)	4
Æ	1	æ	1	]	4
Œ	1	œ	1		5

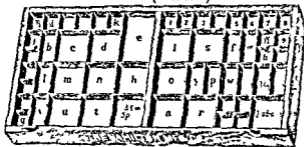
प्रीमरा अध्याय

## हाथ से कम्पोज करना

यह पहल ही ग्लिस चुक ह कि टाइपलकडी क कसो म रक्वा जाता है।  
अग्रजी क कम कई तरह क हात ह। जपर लोअर डबल डट  
लक, एक्सट वगरह।



अपर वेस (अमेरिकन)



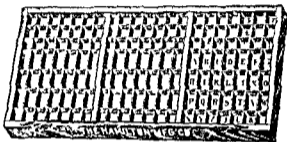
लोअर वेस (अमेरिकन)



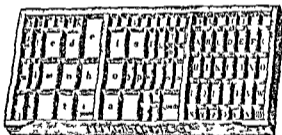


## हाथ से बम्पाज करना

रक्खा जाता है। यह अक्षर अग्रजो जवान में सबसे ज्यादा इस्तेमाल किया जाता है। छोटे बड़ खान होने की वजह यह है कि हर एक अक्षर एक भी तादाद में इस्तेमाल नहीं होता।



हॉडिंग केस



डबल केस (अमेरिकन)

हिन्दी में बलवतिया बाडी के बम्पाज करने के वास्तव में चार केस इस्तेमाल होते हैं। अपर लोअर दाहिना, बायाँ और सिफ बम्बइया बाडी के लिए दो अपर और लाअर। आग के नकशों में बहुत से जोड़ अक्षर नहीं दिखाये गए हैं लेकिन खान मौजूद हैं।





# दाहिना केस ( कलकतिया )

पल	फ	अ	ड	घ	ग	ख	क	।	।	ज्ज	ज्ज	तु	त	वे	क
ध	प्र	पू	न	झ	ज	ख	ख	इ	उ	क	ण	अप	अप	अप	अप
झ	भ	भू	ण	ट	ड	ठ	ट	है	है	डू	दू	र	ल	ख	ख
ळ	ळ	ह	न	ध	द	थ	त					इ	ढ	इ	७
ह	ल	ल	म	भ	व	फ	प	"	"	"	"	म्	नू	"	म
०	०	०	०	०	०	०	०	'	'	'	'	।	१		
०	०	०	०	०	०	०	०	१	२	३	६	५	६	७	८
०	०	०	०	०	०	०	०	६	०	।	॥	( )	{ }		

# नायों केस

( कलकतिया )

न	र	प्र	त्र	द्र	प्र	थ	ख	ट	स्य	त	दु	पु	शु	सु
वक्य	सस्य	रस्य	उज्य	स्य	दध्य	द्य	दध्य	स्य	दध्य	दध्य	लय	श्य	स्य	स्य
कक	उच्च	उज्ज	दृ	दृ	रत्त	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	ल्ल	द्व	ल्ल
कव	रव	ख	ख	ख	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ
क	ख	ग	ग	फ	ख	ख	ख	ख	ख	ख	ख	दृ	व	दृ
द	न्त	ल	म	त्य	दृ	स्य	स्य	स्य	स्य	स्य	ल	ल	ल	ल
द्व	ल	मु	म	स्व	म्ल	म्ल	म्ल	म्ल	म्ल	म्ल	ह्य	द्व	ह्य	म्ल
दन्	दल	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ	दृ







## आधुनिक छपाई



बम्बइया अपर केस

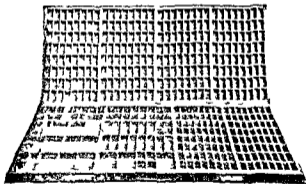


बम्बइया लोअर केस



कलकतिया लोअर, अपर, दाहिना, बायां केस  
और उनके रखने का तरीका

हिंदी में, अपर केस म १२८ खान लोअर म ७१ खान दाहिनी और बायें म २५६ खाने होने ह। बम्बइया घाँडी टाइप क वास्ते अपर केस में १२८ खाने और लोअर म ६६ खाने होत ह जिनम म ७४ एक नाप के छोटे, १५ खान उनक दुगुन और १० खान उनके चौगुन होते ह। इन सबसे बड़े खानो म डिग्री स्पस, क्वाट और क ७ अक्षर जो बहुत ज्यादा इस्तेमाल में आते ह रख जात ह। अग्रजी म वह फाण्ट जिसमें कि स्माल कप्स और प्रकशन बगरह रहा होने का केस म नहा रखे जात और इनक लिए डबल केस की जरूरत होती ह। डबल केस उतना ही लम्बा होता ह जितना कि लोअर केस म। लेकिन एक तिहाई हिस्से में अपर के खान बने रहते ह और दो तिहाई हिस्से में बायी तरफ लोअर केस के खाने हात ह। इस केस में लोअर केस के खान यानी ५३ तो पूरे होते ह मगर अपर के खान आध ही होने ह यानी वह ४६ होते ह। इन तीन अग्रजी क केसा के अलावा और बहुत म



नया हिंदी केस

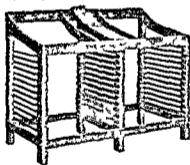


हिन्दुस्तान में, और मुल्का व मुवावज् म काम कम होता है।  
लेखक का तजुर्बा यह है कि वह कम्पोजिट् जो खडे होकर



### स्पेस भरना

खवन का चौखटा मामन म माड तीन फुट ऊँचा, और पीछ की  
तरफ म साड चार फुट ऊँचा होता है और ऊपर का हिस्सा जिम  
पर कि कंस रख जाते है तिछी होता है। अपर कम  
पीछ की तरफ तिछा रकमा  
जाता है, और लाअर कम  
उमक आग, जसा कि नका  
म दिखाया गया है।



कम्पोजिग रक बीसा तरह  
व होत है। छोट प्रमो म और  
पुराने जमानमें य चीड माल  
या साखू वगरहू की लकडी स बनाय जात थे। साऊ का लकडी के तो  
अबतक भी बनात है मगर सागोन का लकडी स बड बर कोई लकडी  
नहीं होनी। इससे बन हुए रक धरसात या गरमी म कोई एब नहीं

### कम्पोज करने का रक

## आधुनिक छापाई

विमान। आमतौर पर इन रकब नामों के हिस्से में टाइप बम या गन स्पेल के स्थान में स्विच स्पेल नाम दिया जाता है। इन खानों में वे रकब स्पेल नाम अक्षरों के अक्षरों के नाम दिए जाते हैं।

अगर बम्पाइटर बम  
होकर काम करे तो उनसे

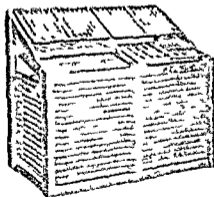


लोहे के पाइप का रक



## बेस का ढोहा

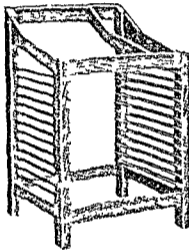
लिफ्ट ऊपर लिफ्ट दृष्टि  
नगीक के या दृष्टि रक  
ठोक जाते हैं। अगर यहाँ  
के काम करना हो तो  
बाँचे में बम से बम दो  
फुट अगले रक के नाच  
सामने छोड़ी जाय और  
दोनों तरफ गली रखने  
के स्थान बनवाये जायें।



सकड़ी का रक और बेस

## हाथ से कम्पोज करना

कुछ सालों से लकड़ी की जगह लोहा इस्तेमाल में लाया जा रहा है। लकड़ी के पाए या लकड़ी की बुनियाद से रैक बनाये जाते हैं। गली और



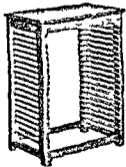
इकहरा कम्पोजिंग रक

जाने हैं। जिसकी वजह से गर्दा नहीं जाता। और चूड़ टाइप बगरह का गदा नहा करतै। मगर यह जान है कि रैक तीन तरफ से बन्द होना चाहिए।

रक के अन्दर व गली के खाने एक दूसरे से इतना ऊँचाई पर होना चाहिए कि उपर की गली का पाया नीचे की गली के टाइप के फम को रगड़ न डाले।

कम रखने की दोनों तरफ की मडक छोटी लोह की बुनियाद में बनानी चाहिए। इसमें जगह बहुत निकलती है और हमेशा के लिए छुड़ा हो जाती है।

किस रक में इस तरह की मडक से एक और बड़ा फायदा यह है कि किस एक दूसरे से मिल कर रक में बंध

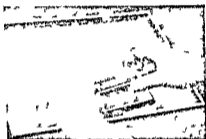
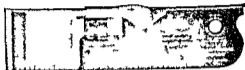


दोस रक

## दैनिक छात्र

यदि आप किसी भी हिस्सा को मजबूत या नाप बाधने के लिए पत्र

के अन्तर्गत  
स्टिक



स्टिक से मटर निकालना

में बसा जाना है कम्पा-  
जिग स्टिक का दीवार  
में सच्चा गुनियो म नो।  
वर्ना सही कम्पाजिग  
नहीं हो सकती। जब  
टाइप कम्पाजिग करने की  
स्टिक कम्पाजिग करने के  
वात भर जानी है तो

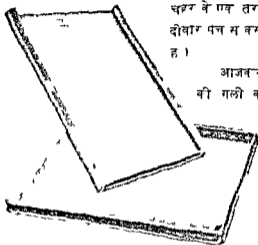
वन् कम्पाजिग किया  
हुआ टाइप हाथ  
में उठा कर गला  
पर रक्खा जाना  
है। जब तार में  
स्टिक भरना जानी  
है और उतना मटर  
गला में उठा गठा  
कर रख लिया जाना  
है। गला गेठा



मटर में से एक लाइन का उठाना

## हाथ से कम्पोज करना

जस्ता पीतल की जाड़े मूल माने चहरा म बनाई जाती है। इस चहर के एक तरफ लकड़ी की ताल दीवार पत्र म कम कर बनाई जाती है।



आजकल जस्ता और पीतल की गली का इन्माल उडा दिया जा रहा है और उनसे बजाय साच्च म स्पाई हु फोलाट का गरी बनाई गई है और इन पर कडमियम धानु का मुग्मा किया जाता है।

स्टील की गली

इसमें वह मोर्चा कभी नहीं खाता और हर दफ्त चाण का तरफ चमकती रहता है। और सब मुल्मम लाह पर ख्याल प्लिन नही टिकने

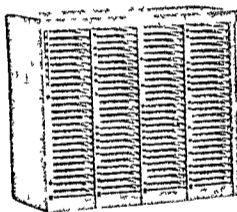


गली सच्ची गुनिया में होनी चाहिए



## तपुनिक छपाई

मगर कमिथम प्रमा नही उडता। इन गलिया के रखन के लिए जोह व मान भा बनाए जात ह। यह बने बनाए रिक्ते भा ह। काना गरी क या गरी कनिट कहत ह। लोहे का गली कनिट कबरा क कनिट म आध स भी कम जगह लता ह जोर कलिए वह याता पसक किया जाता ह। गली कई नाप की हानी ह। मगर यह सिफ नाम पर मतहमिर ह। जववाट वाग को जिनको बि पतठे कालम



कम्पाज करन होते ह पनला गला की जहरत हानी ह मगर आमतीर मे  $6\frac{1}{4} \times 13$  की गली हरएन काम म ठीन पडती ह।

टाइप गली में जमा हाने क बाद मून की डोरी स मटर क ऊपर नीचे

### लोहे का गली रक

के बाध लिया जाता ह। डोरी की दा-तीन फरी घुमान क बाद उसका आखीरा हिस्सा मटर क कोन म फसा देते ह। वह गरी टाइप समेत प्रूफ उठान क लिए प्रूफ प्रम में रखी जाती ह। जब प्रूफ कागज पर उठ जाता ह तो उस गरी क टाइप की स्याही मिट्टी क तेल म डूबे हुए रुग म साफ कर ली जाती ह जोर गरी मय मटर क रक में रख दी जाती ह। यह ज्याता अच्छा जाना ह अगर मटर को प्रूफ प्रस पर

गली से खिसका कर प्रूफ उठाया जावे।

इसके पहले कि हम आगे कुछ लिख इतना लिखना जरूरी है कि कम्पोज़ करते वक़्त यह कम्पोज़िटर को कैसे मालूम होना है कि टाइप सीधा लगाया या उलटा। यह निक स पता चलता है जिसके बारे में हम पहले लिख चुके हैं। कम्पोज़िटर वाय हाथ में स्टिक पकड़ना है और वाय हाथ के जगूठ में यह बराबर मातूम करता जाता है कि स्टिक में टाइप का निज़ बाहर की तरफ़ किया हुआ रक्खा कि नहीं। अगर यह निक टाइप में न होनी तो कम्पोज़िटर को हरगज़ टाइप अपनी आंख से देखना पड़ता कि सीधा है या उलटा।

कम्पोज़ किया हुआ मटर की गलतियाँ सुधारने के लिए एक बात का ग़सब तोर से ध्यान रखना चाहिए कि चिमटी जिसको कि आम तोर से बालकिन कहते हैं टाइप के बाडी का पकड़। अगर लापरवाही करके चिमटी का



चिमटी

इस्तेमाल किया जायगा तो नया टाइप बिल्कुल खराब हो सकता है। क्या खराबी हो सकती है यह बगल में दी हुई है।

नया टाइप बहुत खूबसूरत छपता है और हरफ़ साफ़ आते हैं।

अगर चिमटी को लापरवाही से टाइप होगा टूटा छान लगता है

मटर के बीच में से लाइन उठान का सही तरीका यह है कि जिस लाइन को निकालना हो उस लाइन के दोनों तरफ़ एक एक रज़ छोड़ दिया जाय और लाइन के नीचे की तरफ़

चिमटी का ग़लत इस्तेमाल

मटर खिसका दिया जाय। लेड के सहारे पूरी लाइन थोड़ी सी लिटा







## हाथ से कम्पोज करना

हाथ से कम्पोज करने के लिए यह जरूरी है कि हर एक लाइन के दोनों तरफ हाफ एम या एन क्वाड डाला जाय। कम्पोज करने वक्त अगर कोई हरफ टूटता हो और उसका तोड़ना मजूर न हो, तो उस लाइन के बीच के थिक स्पेस निकाट कर मिडिल स्पेस कर लिया जात है जिसमें जगह गुल जाती है और तब वह हरफ कम्पोज करके बिठा लिया जाता है।

अच्छी कम्पोजिंग करने के लिए यह जरूरी है कि हर एक लफ्ज के बीच में बराबर स्पेस दिया जाय। बाज मुस्त कम्पोजिटर और अक्सर पीस कम्पोजिटर बहुत स्पेस डालते हैं। इससे उनका तो जल्द यह फायदा होता है कि वह ज्यादा काम लियात है मगर लाइनें बड़ी खराब लिखती हैं और यह काम खराब समझा जाता है।

दो लाइन के बीच में अगर स्पेस या जगह दनी है ना घात की पतला पतली छेड़ जिसको कि लेड कहते हैं, डाल दी जाती है। यह

मुद्रण रला की वद्धि  
हो और यह समाज की  
जनता के लिए समृद्धि लावे

लेड डाला हुआ मटर

मुद्रण कला की वद्धि  
हो और यह समाज की  
जनता के लिए समृद्धि लावे

बगर लेड के मटर

छेड़ें पडा हुआ मटर लेडड कहलाता है और वह मटर जिसमें कि यह नहीं होता है सीलिड कहलाता है।

लेड उसी घात का ढलता है जिसका कि टाइप डाला जाता है। मगर लेड की घात बहुत मुलायम हानी है। इसका जिक्र दूसरे अध्याय में ही चुका है। लेड चौड़ाई में तो  $\frac{1}{4}$  इंच होता है मगर मोटाई में चार पांच नाप का होता है। जस कि ३ प्वाइंट और २ प्वाइंट वगैरह

गान निकलवाएँ

यह एक ऐसा साधन है जो गान और दूसरे गानों को जोड़ने  
 में मदद करता है। यह गानों में धारण करने में मदद करता है।



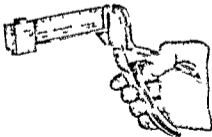
राउंड स्टाइल बॉक्स

इसका नाम गान  
 कि इसका अर्थ संगीत  
 गान करने का गान  
 का संगीत में संगीत  
 आसक्त और अंगर संगीत  
 गान करने का गान  
 गान का गान गान है कि

यह विद्युत के द्वारा एक बड़े अंगर गान करने का है। यह गान  
 का गान का अंगर के संगीत गान।

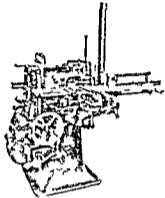
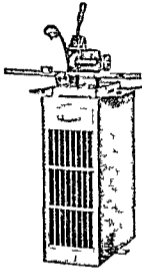
एक गान का गान गान गान गान गान गान गान गान गान गान  
 गान गान गान गान गान गान गान गान गान गान गान गान  
 का एक बड़ा गान है। इसके गान गान गान गान गान गान गान  
 गान गान गान गान गान गान गान गान गान गान गान गान  
 है। अब गान गान गान

भा. मित्रता के विभिन्न  
 गानों का संगीत गान  
 गान गान गान गान गान  
 गान गान गान गान गान  
 गान गान गान गान गान  
 चाहें बताने का गान है।  
 गान गान गान गान गान  
 गान गान गान गान गान  
 गान गान गान गान गान  
 गान गान गान गान गान



राउंड स्टाइल बॉक्स

एलराट और दूसरी मानोटाइप। इन दोनों मशीनों में गमानार लड हरएक साइड का और मानोटाई में सच्चा निक्कना जाता ह।



मोनोटाइप कास्टर

कम मल्ल मटिल में अच्छा लड नहीं निकलता। अच्छा लेड बढ़ होना ह जा कि घुमान से टूट नहीं और शुद्ध

राउज मीटरिंग मशीन

स आखीर तक एक मोटाई का हो। हाथ के माल्ड में पहल दो चार लेड गालन के बाद पूरे मोल्ड में सीसा दीडता ह और जबकि गरम न हो जाय अच्छा लेड नहीं निकलता। कभी कभी ऐसा होना ह कि मोल्ड में सीसा आखीर तक नहा दीडता। अगर एसी हालत हो ता मोल्ड के दाना पहलो को धिराग के ऊपर रख कर हलवा सा काजल दीडा लना चाहिए। इसमें सीसा पूरीतीर से दीडन लगता ह।

हाथ के माल्ड बहुत आसानी से कोई अच्छा कारीगर बना दे सकता ह। खाली इस बात का ध्यान रखना चाहिए कि जिम ककन





हा तो १२० पाउड भोगाना अच्छा होता ह। लड या बखन नीच लिखा है।

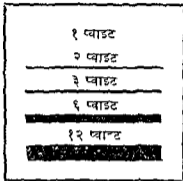
सेड की तादाद की पाउड

ग्राई	३	२	१ १/२	ग्राई	३	२	१ १/२
ग्राई	प्लाइट	प्लाइट	प्लाइट	ग्राई	प्लाइट	प्लाइट	प्लाइट
४ तम	१४४	२१६	३२८	४ तम	२०	३६	४६
५ —	११२	१६८	२२४	२६ —	२२	३३	४४
६ —	८६	१४४	१६२	२७ —	२१	३१	४२
७ —	६२	१२३	१६४	२८ —	२०	३०	४०
८ —	७२	१०८	१४४	२९ —	२०	०	४०
९ —	६६	९६	१२८	३० —	१९	२८	३८
१० —	१६	८६	११२	१ —	१९	२८	३८
११ —	५२	७८	१०४	३२ —	१८	२७	३६
१२ —	४८	७२	९६	३३ —	१७	२६	३४
१३ —	४४	६६	८८	३४ —	१७	२५	३५
१४ —	४१	६१	८२	३५ —	१६	२४	३२
१५ —	३८	५७	७६	३६ —	१६	२४	३२
१६ —	३६	५४	७२	३७ —	१५	२३	३०
१७ —	३४	५१	६८	३८ —	१५	२३	३०
१८ —	३२	४८	६४	३९ —	१५	२३	३०
१९ —	३०	४५	६०	४० —	१४	२१	२८
२० —	२८	४२	५६	४१ —	१४	२१	२८
२१ —	२७	४०	५४	४२ —	१४	२१	२८
२२ —	२६	३९	५२	४३ —	१३	२०	२६
२३ —	२५	३७	५०	४४ —	१३	१९	२६
२४ —	२४	३६	४८	४५ —	१३	१९	२६



## हाथ से कम्पोज करना

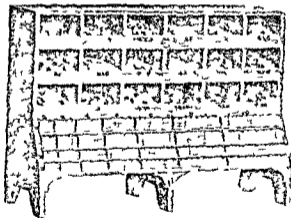
पडती है तो एसी जगह पर कोटेशन फनिचर या रेगलेट लगाए जाने ह।



लेड की किस्में

कोटेशन बडे पत्राड का करते ह जो कि अन्तर खोखला ढाला जाता ह और वह आम तौर म इन नापा का बनाया जाता ह।

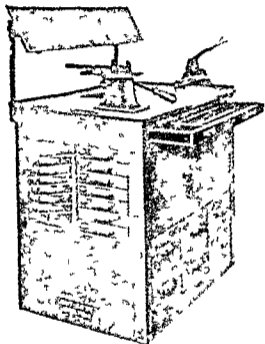
- १ 1/2 एम x ६ एम
- २ एम x ६ एम
- ३ एम x ४ एम
- ६ एम x ४ एम



बडाड कोटेशन रखने की अलमारी कोटेशन और नाप के भी बनत है अगर आमतौर स य ही इस्ते

## आधुनिक छतार्ई

माल होत है। एक रंगन क लिए खात बनाने धातुन निगमें नि हगन ना क प्रक प्रक रह ओर वस्तु दर गीन मिड जाये। रंगन उम रंगन क रंगना ना रता है आ नि जेद क वगन



बाहर एक्सेट, ल वगन रहने की अलमारी

८२ ऊंची हो ओर मुगई में २ प्वाइट ८ प्वाइट १० प्वाइट के बराबर हो। लम्बाई क लिए उमका त्रिम नाप की जरूरत हा काट के रम

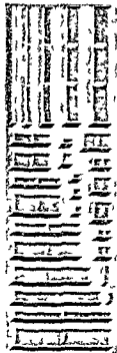
## हाथ से सम्पोज करना

सकत है। यह बड़ सफ या लाइन के स्पस देन क अलावा पर्मा कसने म भी काम आती है जा आग लिखा मिलेगा।

काटगन की तरह इनको भी हरएक नाप क खाने म रखना चाहिए। क्याकि यह सब चाज जितनी जलहदा और कायने से रक्खा जायेंगे उतनी ही जल्दी और आसानी से मिल जावगी जिसम वक्त बिल्कुल जाया नहीं हागा। जरा जरा सा भी वक्त बचान म बहुत फायदा होता है।

हमार हिन्दुस्तान म अभी तक ख्यालानर सागोन की लकड़ी का फनि चर इस्तेमाल किया जाता था। यह भी पाइका एम क हिसाब म रक्खा गया है। रंगलट और लकड़ी क फनिचर म सिफ यह फव है कि फनिचर तान एम पाइका स पतला नहीं होना बल्कि और बडा भी होना है और रंगलट २ एम पाइका तक यानी २४ प्वाइंट मोटा हाता है। फनिचर भी २२ क बराबर ऊँचा होता है। इसका काम भी वही है जो रंगलट का है। यह सिफ ख्याल जगह देना है। इसको भी हरएक नाप क खान में रखना जरूरी है।

कुछ दिना म लकड़ी क फनिचर की जगह लोहा और एल्युमिनियम



स्टील या लोहे का फनिचर

## आधुनिक छपाई

का फनिचर इस्तमाल किया जाता है। इस फनिचर में हालांकि गुरू



फनिचर उठाने की तरकीब

में कुछ खयाल काम लगते हैं मगर उन कामों में जो कि अच्छा और कई रंग का करना है वस्तु कम लगता है और काम सच्चा होता है। एक बड़ी भारी बात यह है कि गेहा या एल्यूमिनियम लम्बी को तरह घटना बनना या टडा

## पीनल का रूल

पातक का छान जिसको आमतौर से छापेखाने में ब्रास रूप कहते हैं मान्यार काम में या कालमाल मफ में इस्तमाल किया जाता है। गुरू में यह रूल पूरा छद्म में काम के हिसाब में काल काट कर इस्तमाल किया जाता था और अब भी इन्टुमनान में इसी तौर पर इस्तमाल किया जाता है। मगर अमेरिका और जर्मनी वगैरह विज्ञान के देगा में और हिन्दुस्तान के उन अच्छे छापेखाना में जहाँ कि शायद न काम किया जाता है और इसकी फिन रहती है कि कम खर्च में हरएक काम अच्छा किया जाय वह गेह हरएक भाप का रूल काट कर एक बक्स के खान में रख लेते हैं। इसको अयजी में नेबर

## हाथ से सम्पोज़ करना

सेविंग रूल पहन ह जिमक माने ह महनत बचान वाला। पीतल

पर

सिर

पीतल के रूल के नमूने

वा रूल टाइप क बराबर ऊँचा होना ह। परफोरटिंग यानी छान  
करनवाला रूल टाइप की ऊँचाई स ज़रा कम होना ह।



नाम का दाहिने किस्म के हाथ के एक गांठ, दूसरा नकलदार।  
 एक गांठ ४ इंच लंबा एक में आठ ५ और त्रिभुजान में  
 उज्जना के सिंहास के जमनी में बज्जिन के सिंहास में और अमरिका  
 में फा २ के सिंहास में बिकत है। हाथों के पाठ में पण्डित हल में  
 एक मात्र में मात्र

एक नकल बनने और  
 सिंहास है मगर नाम  
 योग में १' एकाग्र  
 और २ प्वाइन्ट का  
 एक सिंहास काम में  
 बहुत श्याम काम  
 जाता है। ३ प्वाइन्ट  
 भी अक्षर काम शीला  
 है। और नाम के भी  
 एक तरह तरह के  
 कामों में इन्माल  
 किए जाते हैं। एक  
 का नीचे का हिस्सा  
 प्वाइन्ट के हिस्से में  
 पूरा होता है मगर  
 सीधी तरफ (यानी  
 यह तरफ जिस तरफ



शामदार हल के नमूने

५६

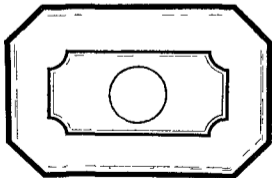
से छपाया जाता है) महीन बगल निकली रहता है। इस नमूने ऊपर  
 लिए हैं।

चूँकि रूल के दोनों तरफ नीचे और ऊपर दो तरह का गवला होती है इससे वही रूल अगर उल्ट कर छापा जाय तो काला छपगा ।

कई तरह के रूल मिलाने छापन में निहायत सूक्ष्मरत तक छप सकता है । इसका नमून नीचे दिए है ।

अमराज में एक एक कांठ के बाद रूल लिया जाता है और वह कांठ रूल कहलाता है । वह आमतौर से ६ प्वाइंट माटा होता है और कभी कभी ८ प्वाइंट भी होता है । मगर उमक मीधी तरफ या दिनारा डेढ़ प्वाइंट रूल का तरह याना बीच में मनीन होता है । इसके लगान में टाना तरफ खात्री जगह लिखा जाता है और बीच में लकीर हो जाती है । आमतौर में पीतल का रूल उड़ी कधी से काटत है । मगर उसमें यह रूल उटने की तरह मफाई से नहीं कट सकता । रूल कटर का नकशा लड के बयान में पहले दिया जा चुका है ।

इसी रूल-कटर से पचासों तरह के नाप के रूल काट के रख लिए जाते हैं ।



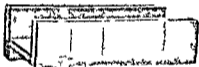
घने हुए पीतल के रूल

अक्सर पीतल व लोह से गाल चौकोर बगल गवलें बनाई जाती हैं।

चकि त्राम रूज जिम हालत में खरीता जाता है, आसानी से धूम नग्न सत्रना इसलिए यन् भद्र चीजें बानन व लिए उम यान आग में गरम कर लिया जाता है और तत्र वह मुलायम हा जाता है।

लोह तापन के लिए मशीन भी आती है। जस कि रूज डगना है, उम हा यन् उभी धान का (याना जिमसे टाइप बनता है) ढाला जाता है और यह उहा मशाना पर चलता है जिसपर कि लंड डलता है। यह मशीन सिर्फ बड छापखानवाग रखने है जिनके पास कि लोह का बडा खच है और हर वकन नए लोह की जरूरत हाता है।

अक्सर राजमर्रा के काम में कोना मिशान के लिए दो लोह काम में आए जाते है। क्याकि जवनक इनका कोन निछें कटे हुए न हा तब



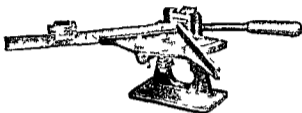
८८

हाथ से मोटर या निछाँ काटने की आरी

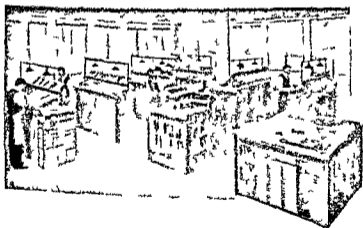
तब ठीक जोड नहीं मिलता। इसको वाटन के लिए एक मशीन होती

हाथ से सम्पोज करना

ह जिसको अग्रजी में मीटरिंग मशीन कहते ह। यह एक ब तिठे कोन  
वाटनी ह। इसकी तमवीर नीचे दी गई ह।



राउज मीटर



कम्युनिशिंग मशीन का एक दृश्य



कम्पाज बिण हुए  
मटर का मजर और  
म्बाइ नापन क  
गिए क्ल की जूरु-  
रत हानी ह जिमम  
प्वाइट और पाइका  
यानी १० प्वाइट क  
निगान बन रहत ह।



पाइका-मोज

यह पाइका-मोज कह  
गता ह। यह बहुत ही जरूरी चीज ह और  
हर एक कम्पोजिंग रूम में एक टा होन चाहिए।  
इस रूम में एक और कम्पाज मटर के एव की  
जाच हा सकता ह। घट यह ह कि अकसर घर के  
रंग टाइप में और लाइनाटाइप के मटर में गलती  
की वजह से मटर एकगा हो जाता ह यानी एक  
तरफ कुछ ज्यादा ज्यादा हा  
जाता ह। यह एक नापन इस क्ल  
से बहुत आसानी से पकडा जा  
सकता ह। एक इच बोन एक  
मूत मोट गट्ट की बुनिया के  
पाए के स्टूल इस्तमाज करने से  
बीमा वरम मरम्मत की जरूरत  
नहीं हानी। एस स्टूल का  
नमूना ऊपर दिया गया ह।

स्टूल



हाथ की घोंकनी

हमारे मुँह में गर्दे की कमी नह। ओर यह गर्दा छापखान के काम का दुश्मन ह।



लेड, हल और बडे लकडी या लोहे के टाइप  
के रखने के लिये रक

अगर बराबर सफाई न की जाय तो कोई काम अच्छा नहीं हो सकता। इसके लिए घोंवनी से बढकर बार्न अच्छी चीज नहीं। छोटे प्रमा के लिए हाथ का घोंवनी जिसकी तसवीर पिछले पृष्ठ पर दी हुई है और बडे प्रमा के लिए जा कुछ रुपया खच करन का तयार हो मानाटाइप मशीन का कम्प्रगर बहुत काम की चीज है। एग और छाटी मगान जिसका कक्यूम क्लीनर कहते हैं वेस भ से गर्दा खीचन के लिए बहुत इस्तेमाल में लाई जाती है। कम्प्रगर और कक्यूम क्लीनर दोनों मिजली से चलते हैं।



ग्लास और स्टीरियो प्लेट के बसने का सामान । इसको  
मदिल बग भा कहते ह

ग्लास या स्टीरियो प्लेट सामान के लिए आमतौर से लकड़ा पर  
जड़कर फर्में बस जाते हैं । इनके दस्तमाल करने आगे लिगी हुई बाधा  
में बहुत बचत संभव होता है । ग्लास या स्टीरियो की लकड़ी फर्मा बग  
के प्लेट अच्छी नीरोग बनानी पड़ती है । ग्लास के टॉप पार्स मशीन  
पर मच्चा टॉप पार्स करना पड़ता है । अगर ग्लास में कुछ भी गल  
बन हा तो नीचे या प्लेट और लकड़ी के बीच में बागज रना पड़ता  
ह जिससे कि मच्चा हो जाय । फर्में को धान में कभी कभी लकड़ी पूर  
आता है और एगार्ड में गडगड हान लगता है । ऊ मन्त्रा उबडा पर  
जला हुआ ग्लास स्थान जाता है उतनी ही बाग ऊपर लिगी हुई बाधें  
फिर में बरनी पड़ने ह । ये सब बात रखकर जिग किमी के यहाँ  
ग्लास या कागज जमाना होता है उनका ये सामान जकर भेगा कर  
रखना चाहिए और दस्तमाल करना चाहिए । शुरू में कुछ खर्च जकर  
होगा लेकिन बाग का रंग की बहुत बचत होगा ।

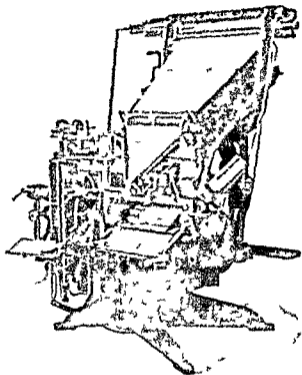
## चौथा अध्याय

### मशीन से कम्पोज करना

हम पहले लिख चुके हैं कि हाथ से कम्पोज किस प्रकार किया जाता है। मगर यह लिखना भी जरूरी है कि हाथ से जलावा और कम कम्पोज किया जा सकता है। उन्नीसवीं सदी में पश्चिमी देशों में जब कि छापन की ऐसी मशीनें बन कर दिव्य लगीं जो कि पहले से मुद्राक्षरों में जल्दी छापती थीं तो जल्दी कम्पोज करने की भी जरूरत समझी गई। दो चार लागा न दो तीन किस्म की मशीनें ईजान कीं जो कि खुद-ब-खुद कम्पोज करती थीं मगर कोई भी ऐसी न बनी जो कि मतलब से लायक काम कर सके।

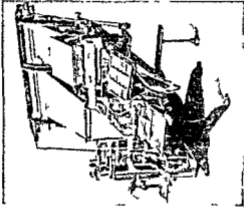
१८८६ ईस्वी में एक शर्मन, जिसका नाम ऑटोमगन थलर था एक टाइप कम्पोज करनेवाली मशीन ईजाद की। मगर यह जगली माने में टाइप कम्पोज नहीं करती थी। बल्कि मट्रिक्स कम्पोज करनी थी और इन मट्रिक्स की कतार में जो कि बराबर मेजर के मुताबिक मिल जाती थी टाइप की एक लाइन डलती थी। उस टाइप की लाइन के डलने की वजह से उसका नाम लाइनाटाइप रखा। यह मशीन शुरू में बहुत ही धाडी सी बन गई थी। मगर आजकल यह बहुत ही सच्ची और तेज काम करनेवाली मशीन है। जिस पर एक आदमी छ से आठ कम्पोजिटर के बराबर कम्पोज कर सकता है। यह बनाना कि लाइनोटाइप क्या क्या काम कर सकती है बहुत जरूरी है।



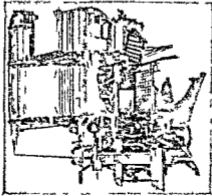


साइनोटाइप मोडल ८

मशीन से कम्पोड करना



लाइनोटाइप माडल १४



लाइनोटाइप माडल ४८ एस० एस०

## आधुनिक छपाई

१ माथगी टाइप की जल्दत नहा। हाथ म कम्पोज करन की भी जल्दत नही और डिस्ट्रीब्यूट करन की भी जल्दत नही।

२ हर वकन नया टाइप कम्पोज हला ह जोर इसलिए वह खच जा कि अन्य टाइप मरीजिन वा होना ह प्रचानी ह।

३ सामन क मानी फर्कर हरफ जो रि अकसर कम्पोज करने वकन कम पज जात ह खरीजिन की जल्दत नहा।

४ रम मगीन म कम्पोज किया हुआ मटर बहुत जिना तक रोना जा सकता ह। ज्यादा खच नहा होना मिवाय इसक कि टाइप मन्डि ज्यादा हा इसलिए कामनी टाइप बारबार मरीजिन की जल्दत भा नया।

५ बहुत कम जगह लती ह।

६ एक आदमी की जल्दत है जोर कुल काम खुद करता ह।

७ कम्पोज किए हुए मटर का गन्दाउठ करन का, याना बाढ का जगह नन की जल्दत नहा होती। इसलिए लड डाउन का खच भी बचता ह। मगीन ही म गन्दाउठ लाइन बन सकती ह। जितनी जगह लड डाउन पर दिखार्द देती ह उतनी ही बनी वाली पर डाल दिया जाता ह। जैसे कि दा प्वाइंट लर की जल्दत हो तो नम प्वाइंट बारह प्वाइंट बाडी पर डाला जाता ह।

८ बाहर बठ भूने वपरह जितनी तागत म जी चाहे डाला जा सकता ह।

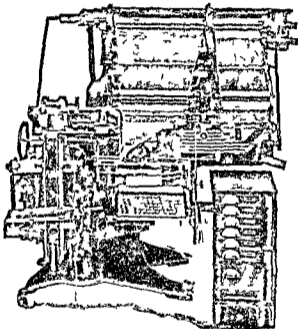
यह समझना जरूरी ह कि लाइनोटाइप किस तरह स काम करती ह। इसलिए तमबीरे भी दे दी गई ह।

६६

कम्पोज करनवाला मगीन क सामन स्कूल पर बन जाता ह जोर टाइपराइटर की तरह हरफो पर उँगली चलाता ह। जम ही उसकी

## मशीन से कम्पोज करना

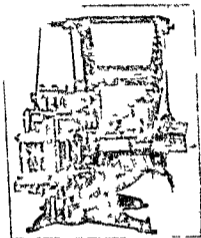
उंगली की वी हरफ का एक बन्दन रोछती ह उसी हरफ का एक एक मट्रिक्स पोल्ट का एक प्रस म ग जिसका कि मगज्जिन कहत ह एक क बाद एक



लाइनोटाइप माडल ४ एस० एम०

आ आ कर एक स्टिक म रानी जाती ह। तब कि एक लाइन पूरी हा जाती ह तब एक हंडिल दबाया जाता ह और उसका बजह से मत्र मट्रिक्स मोल्ड क आग आ जाती ह। उनके आन क बाद गम सीसा पिचकारी क रास्ते मोल्ड में भर जाता ह। हरएक लपश के बाल स्पम दन क गिर

शरीर का शक्ति का संचयन करने के लिए यह एक अच्छा तरीका है। यह शरीर को ताकत देता है और रक्त का



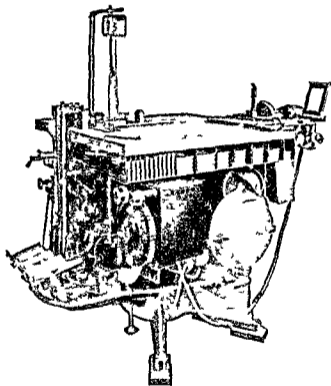
लाइनोटाइप मॉडल ४८

वम हो जाने से निवृत्ति छड़ में घुसा देने से जहाँ कि चाँच ल  
जाती है और जब यह दोना तीन मिनिट ह तो मट्रिक्स अपने स्थान में  
सट में गिर पड़ती है। मोट तौर से गमझाने में वहाँ उमूरा दिख  
सकते हैं जसा कि चाबी जोर ताँसे में होता है। जब लाइन टूट  
चुक्ती है और मट्रिक्स का वह चाँच उठा ले जाता है तो मोड जाधा  
चक्कर नाचना है और एक छुरी पीछे से इस गम्बा ढगा हुई लाइन की  
दुम काट देता है। दक्कत वकन दो छुरियाँ दो तरफ साफ कर देता  
है। और यह पूरी लाइन साफ ढल कर बाहर गनी में निकल आती है

गच्छा 'जन्मपाई' कर  
न है। पर लाइन टूट  
चुक्ती है तब 'मट्रिक्स'  
का जो कि मान्य व  
गामन इकट्ठा हो कर  
आय थ एव लम्बा ताँसे  
की चाँच ऊपर से उठा  
क जाती है तब य आप  
से आप अपने अपने स्थान  
में डिग्रीयूट हो जाती  
है। यह इस तौर से होता  
है कि हरणक हरण की  
मट्रिक्स में अलग अलग  
दान देने हुए होते हैं और

## मशीन से कम्पोज करना

जीए एक छोट पुर्जे के जगह से दूसरा आनवाली गान्न के लिए जगह छाडनी जानी है। इस तीर से घाडी देर में गली भर जाती है। अगर



ए० पी० एल० लाइनोटाइप

६६

हरएक लाइन यॉनी से बड नाप की बाडा पर ढानी जाय ता लाइनो-

## आधुनिक छपाई

टाइप के टाइप हाथ मशीन का जगह लेने के लिए गड डालने की जरूरत नहीं होती। लाइनाटाइप के कम्पोज किए हुए मटेर में अलग गलतियाँ हट जाय तो पूरी लाइन फिर से कम्पोज करनी पड़ता है। लाइनी टाइप का स्तंभमाल करते वकन टाइप मशीन का गर्मी और उसकी अच्छाई का ध्यान रखना चाहिए क्योंकि खराब टाइप मशीन या कम ज्यादा गर्मी से टाइप की गढ़न साफ नहीं ढलती। कम्पोज करने में कई तरह के टाइप की बहुत ज्यादा जरूरत पड़ती है। इसलिए एक ही मशीन से कई मगजीन होता है जिसमें कि कई तरह के मन्त्रिकों के फण्ट होते हैं। रामन से एण्टिक या एण्टिक से रोमन कम्पोज करने के लिए जरा सा नडिल घुमान से उनी मन्त्रिकों की मगजान सामन जा जाती है। जय एष नई मशीन और निकला है जो खूब बन्द एक ही कीबोर्ड से चार किस्म का कम्पोज करता है।

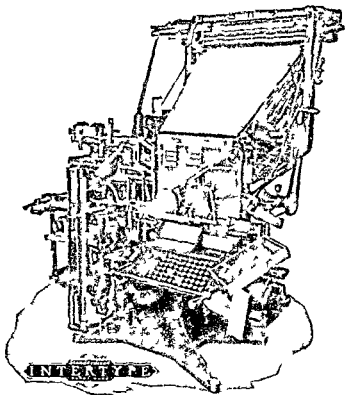
साल भर का अरसा हुआ कि इस कम्पना ने हिन्दी और बंगला कम्पोज करने के लिए श्रीहरियाविल की मदद से कुछ मशीनें बना कर भजी है।

१४ न० भाडल में अब टिन्नी अग्रजा साथ साथ एक ही लाइन में कम्पोज हो सकता है। एक और मशीन निकला है जिसका नाम ए० पी० ए०० है। यह बिसप्ल टाइप और सीस का फॉन्टिचर बगरेट ज्यादा ताकत में टाक सकती है और उन प्रसों में जिनमें ड्रम किस्म का काम ज्यादा हो काफी अच्छी समझी जाती है।

लाइनाटाइप की तरह और नाम की मशीन भी ईजाद हुई है और बिकती है जिनके नाम इन्टरटाइप टिपाग्राफ लाइना ग्राफ है।

इंटरटाइप

यह मशीन एक मूलतः हर मशीन में उगी वरीय गइनागप की तरह है। यह मशीन में एक बड़ी खूबा है जो श्रीर बिना मशीन

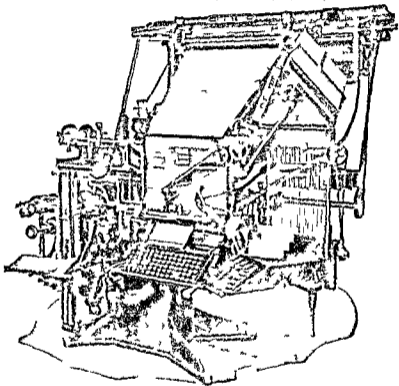


इंटरटाइप



## आधुनिक छपाई

म नहा ह। एक प्रदानवाते तरह तरह क मॉडल नही बनात। इस बात म एक हा मशीन पर हर तरह का काम हो सकता ह। खरीदार



इंटरमैप

१०२

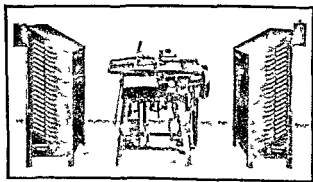
का भा एक बग फायल यत हाता ह कि अगर उमक पास पसा  
खाना त हा ता यत एक मगजाल गार एक गा- का- मशीन शुरू में

## मशीन से कम्पोज करना

खरीद ले। अब जस जस उमंग वमाण वम ही उम मगीन को थोडा थोडा खच करके छ मगजीन और चार मोड वाली बना सकता ह। इसम यह डर नहा होता कि आज एव मगीन खरीती जीव कल दूसरी तरह वा वाम आ गया ता दूसरी मगीन खरीदी जावे। इसीलिए एस मशीन ना बनानेवाले स्टेटडाइजड इंटरटाइप कहते ह जिमके माने यह ह कि अगर आज काई मगीन खरीती जावे ता वह पुराना माल नही हा सकता। इस मगीन को क्षत्रार म आण हुए अभी चल ही साल हुए ह मगर यह हजारों की ताकत म बिक रही ह।

### लडलो

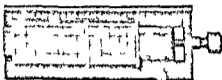
यह मशीन ज्यादातर अखबार वाल कारखाना म या उन प्रसा में जहाँ कि इस्तार बगरह के काम ज्यादा आते ह खुद काम आता ह। इस मगीन पर लाइनोटाइप या इंटरटाइप की तरह बटन



लडलो

## आधुनिक छपाई

जब कम्पोज नहा किया जाता तब पीनल की मदद से सामूली टाइप का तरह कम से कम निकाल कर एक खास स्टिक में रखा



जाता है और वह स्टिक मशीन में लगा कर पूरी लाइन की गइन्डाल ली जाती है। एक ही मंत्रा कम्पोज करन पर

### सडलो मशीन की स्टिक

जब स्टिक में एक लाइन से लेकर सबको गइन्डाल कर लेती है। जब लाइन टाट ली जाती है तो इन पीनल का मदद से का कम से कापस डिस्टिच्यूट कर दिया जाता है। जिन कारणोंना न इस मशीन का खरीना है उहान रिम्पल टाइप रखने की बिल्कुल जरूरत नहा समथी।

### टिपोग्राफ

यह मशीन एक नए तरीके से काम करती है। एक लम्बा छड में लम्बी लम्बी मदद से टगी जाती है और वजन रखने पर वह मोड के सामने जमा होती जाती है। लाइन रखने के बाद फिर वापस गेट जाता है। इससे गानोटाइप या इंटरटाइप के समान तरह काम नहीं होता है। मशीन भी सस्ती आती है।

### मोनोटाइप

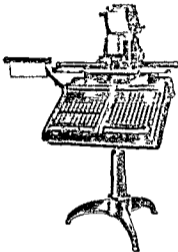
१०४

मोनोटाइप तो मशीन हानी है। एक तो कीमेट कहनाता है और दूसरा कास्टर। यह दोनों मशीन सम नहा चलती है। इस

## मशीन से सम्बन्ध करना

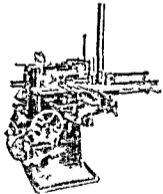
लिए चाहे एक कमरे में अलग अलग या दो अलग अलग कमरों में लगाई जा सकती है। कागज रहते कुछ टाइपराइटर की शक्ति का

होता है। मगर हरफ के बन्धन उसमें तो भी में उपर होत है। जिस बन्धन उभरना चलानवाला उन बन्धनों पर हाथ मारता है वस ही दो महीने मूलाय कागज की रील में हा जाने है। यह महीने मूलाय जो कागज में बन्दत जान है हरफक



मोनोटाइप कीबोर्ड

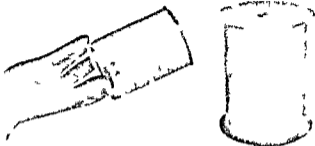
अक्षर के लिए अलग अलग नाप के होते हैं। क्योंकि जब यह कागज का गोल लिपटा हुआ बडल ढलाई वाली मशीन में जिसको कि कास्टर कहते हैं लगाया जाता है तो पम्प के जरिए से उन छान के बीच में हवा घुसती जाती है और उमी छान के नाप की वजह से वही मट्रिक्स माउंड के आगे आ जाती है और टाइप डाल जाता है। चूंकि वह छिन्हा



मोनोटाइप कास्टर

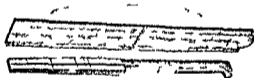
## आधुनिक टपाई

ताम्र पत्र का ताम्र में लाना एक शान्ति प्रक्रिया का मध्यम चरण है। मानाताम्र अत्यंत ज्वलनशील होता है।



### मानाताम्र जस्टीफिकेशन डम

यह चक्र में उमरा ताप स्थापित कर दिया जा सकता है और हाथ में भाग्यशाली हो सकता है।

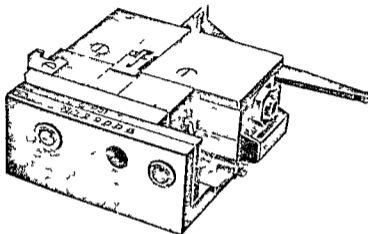


### मोनोटाइप यंत्र

मानाताम्र की मजदूरी करने का तरीका है। यह तमाम एव  
 यह कि चीराट में कमी होता है और सब एक भाग की होती है।  
 ताम्र मजदूरी के पीछे एक छत्र होता है जो हर एक मजदूर का मो  
 के सामने सच्चा मिठा होता है जिसमें मिटाइय सच्चा है।

## मशीन से कम्पोज करना

मोनोटाइप में एक उड़ा भारी पायदा यह है कि वह वागज की पट्टी जिममें छूट हा कर कम्पोज हाता है वार वार इम्नमाउ की



मोनोटाइप का मोल्ड

जा सकती है और धरमा वाद भी वही मटर फिर से ढाला जा सकता है। इसमें स्टूमेन्ट का या खानदार वाम बहुत जल्दी जोर आसाना स हा जाता है। यह एक मशीन ६ कम्पोजिटर का काम करता है। हमारे मुल्क के लिए कम्पोज करनेवाली मशीनों में से सबसे अच्छी यही साबित हुई है। अखबारों के लिए इटरटाइप लाइनोटाइप पर जामानी हाती है।

### सुपरटाइप

यह एक नई मशीन १९३७ ई० में ईजात हुई है। नमून के लिए कुछ मशीन बनाई गई है और इंग्लैंड और योरप में चालू करके निवार्ड

## आधुनिक छपाई

भा ग<sup>र</sup> = यह एक अजीब चीज है। कुछ गणनागण्य और कुछ माना गण्य गणा वा तरीका रखा गया = गणनागण्य की तरफ हमम मग जाना जाता = जिसमें कि मद्रिकम रहती है। हर तरफ री। गवल प्रजाय विना = जम कि गणनागण्य इटरटाइप मद्रिकम में हाता है चपट याच म गण्य रखा हाता है। यह मगजीन म लिम्डाब्यूट भी लाइनागण्य म तरफ ग जाती = रता हिम्म तब ता यह लाइनागण्य या एन्टर गण्य म मिठनी जन्नी है। मगर टाइप डलन वा हिमात्र मानोटाइप के बिम्म वा = याना एक एक टाइप रल व कम्पोज हाता जाता है। रता जाना है कि एक अपरलर व-आमानो १२ हजार एन एक घट में कम्पोज कर सकना है। ८४ एम पाइका तक कम्पोज किया जा सकना है और ५ प्वाण्ट म ३६ प्वाण्ट वागी तक डल सकना है।

कराव ढाई मो अगुर इवहरी दोहरी या चौगुनी मगजीन म एक साथ इस्तमाठ म त्राय जा सकने है। इन बातों म पना चलता है कि इस मगीन म एमी सूत्रियां हागी जो आजतक किमी कम्पोजिंग या कास्टिंग मगान म नहा थी। यह अग्रजो ईजात है।

पाचवें अध्याय

## डिमप्ले कम्पोजिंग

बढिया किस्म क इन्तहार चिटठी क कागज लिफाफा गादी विवाह के निमंत्रण पत्र (लग्न तरह की नाप और गवला क) बढत छापखाना म छपन क लिए आत ह। इनको खूबगूरत तरीक स छापन के लिए बडे तजुबे की जरूरत ह। इन कामा के छापन क लिए जो तरकीब इन्तेमाल म लाई जाता ह वह आग चलकर छपाई क बयान में बनाई जावगी। यहाँ पर सिफ हमरो यहा बताना ह कि इन सब कामो की कम्पोज कैसे किया जाय और किन किन चीजा का ध्यान रक्खा जाय जिसम कि काम छपकर खूबगूरत मालूम हो। हरएक काम दुनिया म एक उमूल और कायदे म लिया जाता ह। वही उमूल और कायदे छपाई क हरएक हिस्स म काम म लान चाहिए। इम किस्म क काम के लिए इनना चीजा का खयाल रखना जरूरा है।

१ ठीक टाइप का चुनना जो कि उस खान काम क लिए मुनासिब हो।

२ उसी फस क टाइप का छोटा मा बडा बाडी वहाँ रगाया जाय इसका खयाल रखना।

३ खास दी हुई जगह में टाइप और खानी जगह दाना इम तीर पर बाँटी जाये कि तिर पर बगरह भारी न माडूम हा।



४. गल्प और बार्डर में डिजाइन या तस्वीरों में कुछ मूल  
रंगों का प्रयोग करें कि जहाँ गल्प के साथ कोई कागज विशेष का बार्डर  
सबसे अच्छा दिखेगा।

५. बार्डर में डिजाइन या डिजाइन जैसी गल्प और उमा प्रकाश  
या अन्य अच्छे मासूम शब्दों के प्रयोग विशेष का कि अच्छे रंगों  
का प्रयोग।

६. तस्वीरों या कार्टून के बड़े बड़े आकार में जगह जगह पर रखना  
चाहिए ताकि सबसे अच्छा मासूम दिखे। मगर हमारा मतलब यही नहीं है कि  
कि साधारण बार्डर भरने के लिए तस्वीरें लगाएँ बल्कि न लगाईं तावें।

## काश्मीरी होटल

खूबसूरती और आराम  
का जगह। मनाहर पियटर  
तथा लाल बाजार से केवल  
५ मिनट का रास्ता। २।।।

● श्री नावाट पार्क

लखनऊ



विशेश्वर गुप्ता

पुष्पशाला

गुलाम

वृही

२४ मोतीलाल नहरू रोड



इलाहाबाद

### आधुनिक विज्ञापन का दूसरा नमूना

७ डिस्प्ले के कम्पोजिंग में सतर के जानिब म फुन्टाय दन की जरूरत नही होती ह मगर सतर क बीच मे कामा बगरह दिया जा सवना है ।

८ कभी किसी की नकल करन म अच्छा काम करना नही आना । ओर इसीलिए एम काम करने क पहल एव बागज पर एक रही सा नकशा बना लिया जाय जिसम कि पहल म तय कर लिया जाय कि कौन टाइप कहीं गयाया जायगा । इसम यह फायदा हाता ह कि घडी घन्टी कम्पोज करन स बचन जाया नहा होता ।

९ सब लायना वा सफ के बीच में कम्पोज करना चाहिए और इनका एसा बाँटना चाहिए कि ऊपर या नीचे कुछ भारापन न मालूम हा । अक्सर एसा किया जाता ह कि एक तरफ की कम्पोज

बढिया सुगन्धित  
तेल और

इत्र



हमारे यहाँ हर मूल के बढिया  
पुष्कर तेल और इत्र  
मिल सकते हैं। पसल  
ए। बी.के. हर बस्त  
समय रखनी  
ह

चमेली मोतिया रेला

आधुनिक विज्ञान का तीव्र नभूना

किया रहता है और लाइन व दाना तरफ बराबर जगह नहीं छोड़ी जाती। एमी हाउस में अगर लाइनें एक तरफ में बाइर में मिला दी जाव ता बुरा नहीं लगता।

१० जब एक हा किस्म का टाइप इस्तमाल करना हो और बहुत ज्यादा लाइन न हो ता या ता सत्र कपिटल में कम्पोज किया जाय या सब अपर लाइन में कम्पोज किया जाय तब खूबसूरत लिखाई देगा। चकि हिन्दी में कपिटल गेअर बेस, स्मालवप्स बगरह नही हाता इमलिए हिन्दी हार्डिंग टाइप के चुनन में इतना खयाल रखना चाहिए कि अगर तीन चार टाइप पसंद किये जायें, चाहे वे कई साइज के क्या न हों ता उन टाइपों को इस्तमाल करना चाहिए जो कि शकल में बरीब बरीब मिलन हो। आधी दर्जन शकल के टाइप किसी बरबर या बिनापन में इस्तमाल करने से बड़ा भद्दा बनता है।

११ एक ही जगह या एक ही कारखाना या एक ही दूकान का कोई चीज छापनी हो ता हर चीज अगर एकस तरीक की छपी हो तो ज्यादा खूबसूरत मालूम होता है। मनलन अगर बिटठा के कागज के लिए कोई टाइप या कोई तरीका इस्तमाल किया जाय ता उसी ढंग का लिफाफा, बिठ, पास्टबाड बगरह छापना चाहिए।

१२ सांगी में खूबसूरत होती है और इमलिए अगर एक ही लाइन किसी मौजू टाइप का ठीक रंग में और ठीक कागज पर छपी हुई हो ता ज्यादा खूबसूरत लग सकती है बनिस्वत ज्यादा लाइनों के जो कि बराबर किस्म के टाइप से और बराबर किस्म के रंग में छपी है।

ध्यान  
देने  
योग्य  
व्रात

जैसे कि जाने सुने  
वैद्य पर भरोसा किया  
जाता है जैसे ही अपनी  
छपाई की निस्सत हम  
पर भरोसा कीजिए ।

दो  
इलाहाबाद  
ला जनल प्रेस

# *P* The Press

THE  
LIBERTY OF THE  
PRESS  
IS THE TRUE  
MEASURE  
OF ALL OTHER  
LIBERTY  
FOR  
ALL FREEDOM  
WITHOUT  
THIS MUST BE  
MERELY  
NOMINAL

*Compliments of*  
SERVICE PRESS  
ALLAHABAD

The Allahabad Type Founders Company particularly desires to call the attention of printers to the Allahabad Caslon series a type style of distinctive merit This beautiful face is specially adapted for use on work which requires strong clean cut type

एक मामूली अप्रेंची इस्तहार का नमूना

## MUSIC

HATH CHARMS

- BUT GOOD -

PRINTING *will always*  
*please your customers*





## छठों अध्याय

### किताबी काम कम्पोज करना

हम अगले अध्याय में इस बात का लिखेंगे कि छोटे माटे काम के लिए कौन सा टाइप किस किस्म की कम्पोजिंग और इनकी सजावट कभी हानी चाहिए। यहाँ हम यह बताते हैं कि किताबी काम में तिन तिन बातों का खयाल रखना चाहिए और किस किस्म का टाइप इस्तेमाल करने से किताब छपकर भली मालूम हो सकती है। इसके लिए यह बहुत जरूरी है कि जो कुछ भी तय करना हो वह कम्पोजिटर के हाथ में काफी दैनिक पढ़ते तय हो जाना चाहिए। क्योंकि अगर कम्पोजिटर ने कोई काम दूसरे क्लायंट से शुरू कर दिया तो क्या नुबखाना होने का अलेशा है। किताब के कम्पोज करने या छपने के लिए नीचे लिखी हुई बातों की जरूरत है और ये हमें पहले से तय हो जाना चाहिए।

१ किताब के नाप का पहला खयाल रखना चाहिए। किताब न बहुत मोटी हानी चाहिए और न बहुत पतली। इसके लिए पहले कागज का तय करना बहुत जरूरी है।

२ कौन से टाइप में किताब कम्पोज होकर खूबसूरत मालूम होगी और खर्च कम होगा इसका तय करना भी जरूरी है।

अगर किताब खूबसूरत निकलनी है और खर्च का खयाल नहीं करना है तब तो कोई मुद्दिल बात नहीं है। मगर क्यातन्तर खर्च का

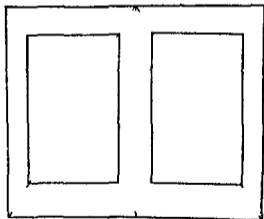




## किताबी काम सम्पन्न करना

जगह की जरूरत नहीं। मटर जितना ज्यादा लटकाउट होगा उतना ही सफेक चारों तरफ जगह उन स किताब की शकल निकल आनी है। अगर किताब स खूबसूरत टाप्प इम्तमाल किया गया हो अच्छे वागज पर छपी हुई हो निहायत खूबसूरत छपाई हो और मार्जिन या हाशिया वायले स चारा तरफ नहा दिया गया हो तो सत्र मेहनत जाया जायगी।

७ एक मामूली वायल पज के चारों तरफ जगह छोडन का यह है कि चारा तरफ का भाली मुग्गा जगह पूरे पज के करीब आधी हानी चाहिए। उसका और ज्यादा समझान के लिए हम इस स दत है। पज करो कि मिलाई की जगह स लकर और लाइन के सिर तक  $\frac{1}{4}$  इंच है तो मिर पर भी  $\frac{1}{4}$  इंच होना चाहिए और मामन उसका सवाया और नीचे उमका डधान।



हाशिया और मटर रखने का तरीका

## आधुनिक छपाई

८ तरह तरह के नाप की किताबा के लिए छाटी बडी कम्पोजिग का जरूरत हानी है और हर एक नाप की कम्पोजिग के लिए लम्बाई और चौडाई का एक खास नाप मुहरंग है और उसकी पहचानना घिसना जरूर है।

### किताबा के लिए सफे का नाप

नाने पत्रा का लम्बाई और चौडाई पाइन्ना टायप एम में दी जा रहा है।

फुन्क्चन	पत्री	लम्बाई	४१ एम	चौडाई	३० एम
	८	३२		१८	
	१२	२८		१५	
	१६	१६		१५	
वाउन	४	४८		३६	
	८	३६		२१	
	१२	३२		१६	
	१६	२३		१६	
डिभाई	४	५४		८०	
	८	४२		२४	
	१२	३६		१६	
	१६	२६		२०	
	३२	२१		१०	
रायल	४	६४		८८	
	८	४८		२७	
	१२	४०		२१	
	१६	२६		२१	
	३२	२३		१५	

१२२

## किताबी काम सम्पोज करना

तजुबों के बात लेखन की यह गय ह कि उन मुक्कररशुदा मजरा पर अमल करने से बहुत मी बाना में रिफायत हो सकती ह। ममउन (१) लेड ज्यादा जाया नहीं हाता। (२) फमा कमन न वमन गहे या लवनी क तरह तरह के फनिचर की जरूरत नहा हाता। (३) दफनरीमान म किताब का कटाई में घनी घडी नाग नाप म किताब काटना बच जाना ह। (४) जिल्द बांधन में एब नाप की दफनी एन साइज क कागज क लिए जल्दी बन सकती ह बनिस्वन छाटी बडी किताबा क।

इमके काम म लान की एक तरकीब यह ह कि हरएक नाप क कागजा को भांज ल। ४ पेजी, ८ पेजी १६ पेजी या काई और भांज। जिस नाप का कागज छपन आता हो उमी नाप की दफनी के टुकड रख लिए जायें। जब किमी नाप का काम दफनरीमान जाय तो उमी दफनी क हिमाब से काटा जाय।

कोई भी हाथ की लिखी हुई कापी सम्पोज हो कर किसी खास साइज में कितनी हो जायगी, इसके जानने का तरीका नीचे लिखा ह। इसका हिमाब लगान का एक आसान तरकीब यह ह कि हाथ की लिखी कापी क पूरा सफ की सतर गिन ली जायें। जिस मजरा म उसका सम्पोज करना हा उस सतर क हरफ गिन लिए जाय। जब यह मालूम हो जाव कि हाथ का लिखी कितनी सतरा में टाइप में कितनी सतर सम्पोज हा सकती ह तो कुछ हाथ की लिखी किताब कितनी सतरो में हा जावेगी इमना जवाब बडी आसानी से जरियमटिक क हिसाब से निकल सकता ह।

आजकल के तरीके की किताब छापन के लिए आग लिखी हुई बात का ध्यान रखना चाहिए।



## खिताबी काम कम्पोज करना

७ फुटनोट ऊपर के मटर के बराबर व मेजर म या दो कालम म छाट टाइप म कम्पोज करना चाहिए। ऊपर के मटर और फुटनोट के बीच म ४ एम का स्पेस बायीं तरफ रखा देना चाहिए। अक्सर मटर और फुटनोट बिल्कुल सालिड कम्पोज करना पड़ता है उस हालत में २ एम की जगह इन दोनों के बीच म द दी जाती है।

८ मार्जिन और मटर के बीच म ६ प्वाइंट स्पेस रखा काफी है। अक्सर मटर के अंदर मार्जिन दी जाती है और उसका उस तौर म रखना चाहिए कि कम से कम मटर की दो लाइन उसने ऊपर रहे। और कुल खिताब में एक मेजर रहना चाहिए।

९ आम रिवाज यह है कि छोट मटर म पहली लाइन एक एक क्वाड द कर कम्पोज की जाती है। अगर १८ एम म ज्यादा हाता १ $\frac{1}{4}$  एम और २८ एम से ज्यादा हो तो २ एम। यह तरीका गर मुल्का में बराबर बराबर उड़ा दिया गया है और अब हरएक नये पन्ने के शुरू में ११ प्वाइंट स्माल पाइका क्वाड द कर कम्पोज किया जाता है। टबु या हिमाव की खिताब में यह कायना नहीं चल सकता।

१० अगर किसी अध्याय के शुरू में पहला हरफ बड़ा सा लगाना मजूर हो तो उसको ऊपर की तरफ से पहली लाइन के मेज म बिठाना चाहिए और खालीरी लाइन उसम भित्री रहनी चाहिए और नीचे और बगल में जगह बराबर होनी चाहिए। अगर एक पूरा लफ्ज बट टाइप में छाट टाइप के साथ बिठाया जाय तो उस लफ्ज के बाएँ स्पेस होना चाहिए।

११ हिसाब की खिताब कम्पोज करने के लिये प्रथम या भिन्न हमेशा मटर के बीचोबीच सजाना चाहिए। पीस प्रथम या टुन्ड वाक्य प्रथम खिताब के मग नही इस्तमात् करने चाहिए और उसकी

## आधुनिक छपाई

जगह स्ट्राइप का स्तम्भाकार ब्याण्ड अच्छा सम्भगा गया है। टेबुलर मटर में उम बकल का लगाना चाहिए जब कि उममें दो स पत्तियां मान हा। स्पम पम क निगान और हिंदता के बीच म स्पम नहा हाना चाहिए।

१२ अगर कम्पोज या अनुप्रमणिका म कम्पोज का एक लफ्ज ग्राह-गया जाय तो एक एम डग ले दना चाही हाना है और लफ्ज दुबारा रिगन वा जम्पल नी।

१३ अच्छा कम्पोज करन क लिए यह जरूरी है कि लफ्जो के बीच म बराबर का स्पम हो। आमतौर स ३ टू एम या थिब स्पम इम्त माल म लाने चाहिए और फॉन्टों या पाई के बाद एन कवाड या आधा एम।

१४ मटर के बीच म अगर तगवीर या नकशा लिया जाय तो चारो तरफ जगह बराबर दनी चाहिए और अगर एक स ज्यादा हो तो खूब मूरनी मे बाटना चाहिए। तसवीर क नीचे की लाइन अगर एक से ज्यादा हा तो तसवीर की चौड़ाई के बराबर कम्पोज होनी चाहिए। अगर एक हो न, चौडाई के बीच में रकनी चाहिए।

१५ अगर किसी किताय में गद्य और पद्य मय कम्पोज होने हा तो लाइना के बीच म स्पम बराबर वा रहना चाहिए। अबसर ऐसा होना है कि छाप टाइप में कम्पोज किय हुए मटर म बडे टाइप के लगाने की जरूरत पडती है। एमा हात म बड टाइप वाली लाइन की जगह कम कर रनी चाहिए।

सातवा अध्याय

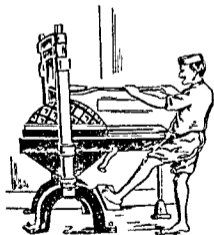
## ग्रूफरीडिंग या ग्रूफ पढना

कम्पोजर हान क वाट ग्रूफ प्रम क ऊपर मटर को रख कर ग्रूफ उठाया जाता ह।

### ग्रूफ उठाने की मशीनें

दस पांद्रह बरस पहलू कुए टुनिया में मामूली हड प्रम जो बि

आजकल हमारे मुल्क म  
छापने क लिए काम म  
लाया जाता ह, ग्रूफ उठान  
क लिए इस्तमाल होता  
था। मगर अब वह निहा  
यत खराब साबित हुआ  
ह और किमी अच्छे छापे  
माने में उसपर काम नहीं  
किया जाता। लखर की  
गय ह कि यह प्रम हर  
गिा ग्रूफ उठान क लिए  
काम में न लाया जाय।  
यन् टारुप की बितना नुप

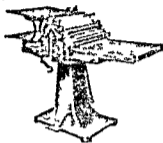


ग्रूफ उठान का चलत तरीका



## आधुनिक छपाई

हाई ड्राना उन्नी हैं नती तो भइ और भरे हुए प्रूफ या एम प्रूफ



पाटर प्रूफ प्रेस

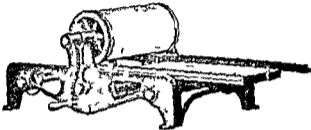
जिममें स्याही बिलकुल न हो उठ आवेंगे। नाजूब टांप जम वि सृष्ट बाराह का प्रूफ बहुत हागियारा में गाना चाहिए रहा ता बन टूट जान का र ह। अच्छ प्रूफ क उठान क लिए साम होगियार आग्मा की उह रत ह। हमारे मुल्य में आमतौर में यह काम एब बुला क सुपु कर लिया जाना है जिमरा



चलेज प्रूफ प्रेस

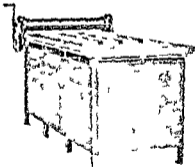
## प्रूफरीडिंग या प्रूफ पढ़ना

मनीजा यह हाता ह कि एक तो प्रूफ पढ़े उठत ह और दूसरे नया टाइप चीपट हो जाना ह।



पोकी प्रूफ प्रेस

कम्पाजिटर को मारूम हाने क लिए कि कौन कौन भी गुनगिर्न उम मुधारनी ह कुउ निगान प्रफ पढ़ने क लिए बनाए गए ह। कउअर दिए गए ह।



इम्पोर्टिंग टबुल का प्रूफ प्रेस

होल्डर मौजूद हो। अक्सर प्रूफरीडिंग क

प्रूफ पढ़ने क लिए यह

प्रूफरीडर आर एड इन्फो

होल्डर गलत गलत

कॉपाइटर प्रूफरीडर

कारों का प्रूफरीडर

धीरे प्रूफरीडर इन्फो

प्रूफरीडर प्रूफरीडर

क प्रूफरीडर प्रूफरीडर

क प्रूफरीडर प्रूफरीडर

क प्रूफरीडर प्रूफरीडर

क प्रूफरीडर प्रूफरीडर

क प्रूफरीडर प्रूफरीडर

## आधुनिक छपाई

ह कि वह खर हा चिगाकर पढ़ने जाने ह और वारी-हान्डर म नहीं पढ़ान। नताजा यह होता ह कि कापा-हो-डर प्रफ का वापी के साथ नीक मिग नही सकता बसम गर्तियाँ छूट जाती ह। इगलिस्ता और अमरिका में भी पढ़ल यह आन्त था। पर अब यह साधिन हुआ ह कि बसम प्रूफराडर अच्छी नहा हा मरती और अब वहाँ कोर् प्रफराडर चिगा चिलाकर नहीं पढ़ता बकि कॉपीहान्डर चिल्ला कर पढ़ता ह और प्रफराडर प्रूफ ठीक करता जाता ह।

प्रफरीडर का काम बहुत जिम्मेदारी का ह। प्रफरीडर एमे जाम्मी का रखना चाहिन जा कि उस ज्ञान म होगियार हो जिसका रि उसका प्रूफ पढ़ना ह और काम में बहुत ईमानदार हा, क्याकि प्रूफ रीडिंग का गल्ती की बजह से कई टिपाटमेंट में हज और नुकसान हा सक्ता ह। प्रूफराडर को सभी लखक की वापी म म कोर् तल्लीला नहा करनी चाहिए सिवाय उन उन वाता क जम कि गलत हिज्ज गलत व्याकरण और पत्रनुष्णान कामा फुस्ताप बगरह। और एमी गलतिया की इत्ता प्रूफ भजन बकन लखर को पढ़ना चाहिन।

### प्रूफ पढ़ने के निशान

↓	Push down pace	स्वयं नीचे दवाओ
⊖	Close up	जिलाओ
↙	Less pace	कम स्वय
⊕	Left out insert	छाड़ गया इतने
↪	Turn to proper position	ठीक करके लपाओ
✂	Insert space	शेग दाना
[ ]	Move to left or to right	गहिन या बाय शिवकाओ

## प्रूफरीडिंग या प्रूफ पढ़ना

$\Uparrow \Downarrow$	Move up or move down	ऊपर या नीचे विस्थापना
$\overline{t}$	Transpose	जगड़ बनाने
$\text{stet} \dots$	Let it stand	रहूँ न
$\int$	Delete—take out	निकाल ले
$\times$	Broken letter	टूटा अक्षर
$\text{¶}$	Paragraph	पैराग्राफ
$\text{no ¶}$	No paragraph	पैराग्राफ नही
$\text{w/f}$	Wrong font	सही फॉन्ट
$\text{L7ng}$	Equalize spacing	अंतर बराबर करो
$\text{Cap}$	Capitals	बड़े अक्षर
$\text{sc}$	Small capitals	छोटे बड़े अक्षर
$\text{lc}$	Lower case	छोटे अक्षर
$\text{Vn} \Delta$	Superior or Inferior	सुपीरियर या इन्फीरियर
$\text{italic}$	Italic	इटैलिक
$\text{rom}$	Roman	रोमन
$\text{[ ]}$	Bracket	ब्रैकेट
$\text{/ ( )}$	Parentheses	पैरेन्थिसिस
$\text{//}$	Straighten line	लाइन सीधी करो
$\text{O}$	Period	पीरियड —कलमचिह्न
$\text{,}$	Comma	कॉमा
$\text{-}$	Hyphen	हाइफन
$\text{:}$	Colon	कोलन
$\text{;}$	Semicolon	सेमीकोलन
$\text{'}$	Apostrophe	एपॉस्ट्रोफी
$\text{“ ”}$	Quotations	कौन्सल
$\text{□}$	Em quad	एच क्वेड
$\text{—}$	One-em dash	एक एच डैश
$\text{— —}$	Two-em parallel dash	दो एच पैरेलल डैश

## हिंदी मन्दर

जो अन्तर्गत मध्ये कविता व व्याख्यात्मक रूप-रुमाएर का  
 हुआ मू मरा धारणा इति अविनाग भावक धारणा  
 को अपन जीवन व मनाप्रज्ञानि तथा आध्यात्मिक  
 विकास मूल्य वैसा हा अनुभव हाता है । गणना  
 वस्था मू के गोगरस्था तक भावुक व्यक्ति व आत्मा ;  
 निकलव्य जीवन का पुनः धारा म निरुद्ध रूप म  
 नरुद्धायमान हाता रहता है और उर अन्तर्जीवन  
 का रूप रङ्ग रति निमल वातावरण मू प्र-पुण्य का  
 स्वच्छ गुणालक म सुवारा-वल महिना मे मग्नि  
 रहता है और जब धारे धारे जीवन का मयूर मोह  
 अङ्ग अङ्ग को अपन मग्नि-मग्नि मे अल्पिन करन  
 लगता है और सहण करण आयन का बहुरञ्जित  
 राग नया-रिणा म मन्दि तयापि कहण रूप म  
 मान लगता है तो उम विशात्मिका माया अन्त में  
 प्रवृत्ति मे व अ-कति नियम निष्क व फलस्वरुप जय  
 उमका उमान हीन पड जाता है अन्त गुलन लगती  
 हा तो वह अपना अस्वस्था देखकर आनन्दित हा  
 उन्हा हा और फिर उमहा अन्तरात्मा अपरे  
 गान्धि श्राद्ध कगार जीवन व स्निग्ध में लोट जाना  
 चाहता हा । पर वाणि उपाय करन पर भा फिर वह  
 अपन विगत जीवन-भाग क श्राद्ध उोगन के लिये  
 अपने का ममधु गहा पाता, वह पाउ का और धुमना  
 हा पर जिम पय मे व जीवन क प्राज्ञम म आया  
 था वही कुटिल कण्ठवाण अरण्य का जन्म जाउ  
 फला हुआ पाता हा । सब मग्नि जाना हा कि जीवन  
 ककल-उम निम अज्ञान पक्ष-मग्नि सख मग्नि विद्या

अंग्रेजी मटर

sc Well I am quite sure that there is no danger of my ever bursting with too much wisdom and so there is no need for me to wear copperplates or armour And in an event I hope my wisdom such of it as I possess does not live in my belly wherever it may reside there is plenty of room still for more of it and there is no change of there being room left If I am so limited in wisdom how can I pose as a wise man to others and distribute good advice to all? And so I have always thought that the best way to find out what is right and what is not right what should be done and what should not be done is not to give a sermon but to talk and discuss and out of the discussion sometimes a little bit I have liked my talks with you and we have discussed many things but the world is wide and beyond our world lie other wonderful and mysterious worlds so none of us need ever be bored or imagine like the very foolish and conceited person whose story Elmer Gantry has told us that we have learned everything worth learning and become very wise And perhaps it is as well that we do

आमतौर से करीब कराव हरणक प्रूफरीडर वा निराला ही तरावा (प्रूफ मही करने वा) होता ह। एक खराब तरीका यह ह

## आधुनिक छपाई

कि गलत हरफ का निगान करने क बाद कागज क आखीर तक लकीरा से भर देन ह। इसम किमी विस्म का हज नहीं ह अगर प्रूफ म दो चार हा गनतिया हा। मगर ज्यान्ग गलतिया म लकीर दने म कम्पा जितर का गलती सुधारन क लिए त्किक्न हो सकता ह जब लकीरों एक दूसरे क ऊपर चढ जानी ह और जगह बिलकुल नहीं रहती। अच्छे छापेखानो में जहाँ कि अच्छे प्रूफरीडर रकम जात ह वह यह लकार नहीं बनाते बकि वह पेज के किनारा पर गलती क निगान करत जात ह। इसम जगह कम लगती ह और प्रूफ भी गदा नहीं होना। हरएक किताब क कम्पाज होन क बाद प्रूफ दो मतवा छापेखाने म पठा जाना चाहिए और फिर त्केक क पाम भेजना चाहिए। त्केक क यहाँ म आन क बाद फिर एक मतवा और प्रूफ पढन का जरूरत हाना ह। जब गलतियाँ बिलकुल न रहें तब फर्मा कसा जावे। इस बात का बहुत खयाल रगना चाहिए नहीं ता नतीजा यह होना ह कि मनीन पर छपन क वकन गलतियाँ निजलती ह और जबतक कि कम्पो जितर करेकान पूर न कर दे मगान रुकी खडी रहती ह। इससे पमा और वकन बहुत फिजूल खच होता ह।

अच्छ प्रूफरीडर म तीन बात जरूर होनी चाहिए। (१) प्रूफ को सही पढना (२) प्रूफ को तजा म पढना (३) प्रूफ का सफाई स पढना।

हमारे मुँज म जिसको और कही मौकरी नहीं मिलता वह प्रेस में प्रूफरीडर बनो दिया जाना ह। छापखाना क मालिक भी यही समझते ह कि जिसको धोखा सा लिखना पढना आना हो और प्रूफरीडिंग क निगान आत हो वह प्रूफरीडर बन सकता ह। इसमे बढ कर कोई गलती नहीं।

यारोप और अमेरिका में प्रूफरीडर वह लोग होते हैं जो कि कम से कम पाँच छ साल कम्पाजिटर रहे हों और कई मास तक कापी होन्डरी की हों। एक मिनट के लिए मोचन में मालूम हो जावेगा कि प्रूफरीडर जबतक कम्पाजिटर के काम में वाकिफ न हो उसकी गल्ती बस निवारण सकता है। प्रूफरीडर को यह मालूम होना जरूरी है कि किताब के कम्पोज करने के लिए मफ के सिर में पर तक कहीं स्पम, लेड, माजिन, इंडेंट और परा दन की जरूरत है। यह उसी वकन आसता है जिस वकन कि प्रूफरीडर ने अगर हाथ से काम न भी किया हो तो इस विषय पर दो चार किताबें जरूर पढ़ें।

हरएक प्रूफ का पढन के बाद तारीख वकन और दस्तखत करन चाहिए। जब प्रूफ में कोई गलती नहीं रहती और वह छापने के लिए भजा जाना है तब पी० बनाकर नीचे दस्तखत कर लिया जाना है जिसके माने हैं कि प्रिंट यानी छापों। सिन्धी में छा० बनाकर दस्तखत कर देन में कोई हज नहीं। आजकल आमतौर से लोग न आ० के० लिखन का अमेरिकन तरीका इस्तिनयार किया है जिसके माने हैं सब ठीक है।

अच्छे प्रूफरीडर के लिए इल्मी लिखावन दतनी होनी चाहिए कि हरएक मजमून की किताब अच्छी तौर से पढ़ सकें और समझ सकें। दो रद्दी प्रूफरीडर रखन से एक अच्छा प्रूफरीडर रखना (चाहे उसकी तनस्वाह ज्यादा हो) सस्ता पडता है, क्याकि वह जन्दी और सही पढता है।

अच्छा प्रूफरीडर भी पूरी तौर से काम नहीं कर सकता जबतक कि उम छापखान में प्रूफ पढने के लिए दो चार अच्छी किताबें न हों ममलन अच्छे किस्म के काग, प्रूफरीडिंग और छपाई पर किताबें।



## आधुनिक छपाई

### प्रूफ का निम्नत कुछ जरूरी बातें

- १ प्रूफ माफ़ होना चाहिए। अगर नहीं तो दूसरें मँगवा लो।
- २ पत्र या पत्रिका रिवाइज़ कराने के पहले मन्त्री प्रूफ में मिश्रण नो।
- ३ कम बात का खयाल रखा कि फालियों हार्डिंग और मर्ने के नम्बर ठीक जा रहे ह या नहा।
- ४ मिगनचर मानी वाला निगान जो हर पन्ने पर लगाया जाता ह ठीक जगह पर ह या नही।
- ५ रिबीज़न बहुत हागियारी न करा और आग लियी बात का खयाल रखा।
  - (क) पत्र के ऊपर की या नाच की गइल तो नही फूट गई।
  - (ख) कोई खेरी अगर नहा ठीक हुई हा और आयर के पास प्रूफ जा रहा हा ता फिर न खवरी बनाओ। बोगिंग करा कि सब खवरी ठीक कर दा जाय।
- ६ अगर रिबीज़न का करवान ठीक न किया गया हा या कुछ गलतियाँ छट गई हा ता एक प्रूफ और माँगो।
- ७ रिवाइज़ करत ववन तीन राता पर खयाल रखना जरूरी ह।
  - (क) कोई टाइप ता नहा खिन्ना गया।
  - (ख) करवान में कोई डबल तो नहा रखा लिया।
  - (ग) कोई खगर माव किया हुआ टाइप ता नहा बदल गया।
- ८ टेबुल के काम में एक एक हार्डिंग पो।
- ९ फुटनोट के नम्बर की जाच करा। मटर का नम्बर उसी पत्र में जाना चाहिए जिसमें फुटनोट हा।

## प्रूफरीडिंग या प्रूफ पढना

१० प्रूफ की पूरी फाइल रखो और त्वास तौर से फाइलल प्रूफ की।

११ कोई भी रिवीजन हो चाहे प्रेस का चाहे स्टोन का टूट हरप, टड मडे रूल लाइन या परा के बीच म गलत स्पेसिंग राग फाण्ट टाइट एक सी स्टाइल गलत रिफरेंस न छूटन पाव।

१२ सलन पेंसिल म कभी प्रूफ नहा पढना चाहिए।

१३ लाइनोटाइप का करेक्शन मिलात वक्त पूरी लाइन पढनी चाहिए।

१४ रिवाइज करनेवाले का काम सिफ यह नहा ह कि करेक्शन मिला ल, बल्कि इसक अलावा कुल बात रख जो अच्छी छपाई म जरूरी ममझी गई ह जम स्पेसिंग, लफज का तोडना, फोलिया नम्बर, हंडिंग वगरह।

१५ करेक्ट किया हुआ प्रूफ ऊपर म फटा हुआ होता ह। करेक्शन मिलात वक्त इसको देख लेना चाहिए।

१६ पचीस फीसदी गलतियाँ छापखानेवाला की गपरवाहा म होती ह। ग्राहक क प्रूफ पर आडर दन के गलत प्रम की जिम्मदारी नहा हट जाती और इसकि आखीर तक गलती पकडन की कागिस रहनी चाहिए।

१७ डडकम बनाना भी एक हुनर ह। छोटे छोटे कागज क टुकका पर अकारानि क्रम स लिखकर और उन टुकका को बडे कागज पर बिपवा कर छपने का रना चानि। यह लेखक का काम है भगर किसी हागियार आत्मी के मुपुद भी कर लिया जा सकता ह।

१८ अगर लेखक निमा लफज के खाम तौर स हिज्ज रमना चान्ता ह ता उसके आडर पर लिया रना चाहिए।

## आधुनिक छपाई

१९ ग्यक को पूरा इन्धियार ह कि वह अपनी खास स्टाइल ग्य। प्रम का बतना हा फज ह कि उसना बता दे कि उस बकन का तराका क्या ह।

२० छापखानवाला की भवनामी के लिए और कारवार बतान के लिए यह जरूरा ह कि जो काम छाप के निजाल वह बगर गलती क हा और अच्छा हा।

२१ बाज बकन एक ही लफज कई लाइन के आम्हीर म बराबर आ जाता ह या नही हान दना चाहिए।

२२ किमी काम में अगर हिंदम क्याग हो ता एक तराके स लिखना चाहिए। गिनती के लिखन का एक अच्छा कायग यह ह कि निन्तानब तक अक्षरा में लिया जाय और उसके बाद हिंदमा में। तान सख्याआ के बाज कामा द दना अच्छा ह अगर किसी गिनती म दुविधा हो तो कुज को अक्षरा म लिखना चाहिए। जम कि करीब पाच हज्जार।

२३ बकिता म स्पम का हिमाब बटा बठिन ह। खेक पर छोड दना चाहिए।

२४ प्रूफ पन्ते बकन या ध्यान रखना चाहिए कि किमी जुम्ले का मान गडबल तो गही ह। या पकचुयेगन ठीक ह या पराप्राफ आग पीछ ता नहा हो गया ह।

२५ एक बड अमरिकन ने प्रूफरीडर के बारे म बत ह कि प्रूफ राटर कम्पाजिग जाननवाला पन्त शिक्षा हागियार हिग्ज जाननेवाला, छपाई क काम में तजुबेकार और ब्याकरण का अच्छा जानकार होना चाहिए। एक अच्छ प्रूफराटर का दिमाग घर के काठार के मानित समझा जाना चाहिए जिसमें कि दुनिया भर की चीज भरा रहती ह।

लेखक के लिए दो बातें

चाह एक सफा छपवाना हो या पूरी किताब लिखनवाक को चाहिए कि जो कुछ लिखकर छपन का न वह हर मान में त्रिलकुट सही हो। जितना सही बापी हागी उनना ही कम बक्त खच हागा। जो बापा छपन को दी जाव वह सफ न बागज पर डिमाई स्वाटों साइज में होना चाहिए। हरगज सफ पर नम्बर पड रहन चाहिए जोर वाली स्याही में लिखी हानी चाहिए। अगर टाइप का हुई हा तो वह भी वाली स्याही म ही हानी चाहिए। दो लाइना क बीच में ज्यादा जगह हाना चाहिए। बागज क एक तरफ लिखा हाना चाहिए। दो तीन अगुल जगह हरएक बागज की बाइ तरफ छाडनी चाहिए। अगर बागज का कोई टुकडा लगाना हा ता पिन मासन के बजाय लई म लगाना चाहिए। अगर तसवीर किताब क सग छपनी हा ता उनकी नम्बरवार पूरी फहरिस्तनी चाहिए जोर बापी में जहाँ वह तसवीरें दी जाव वहाँ बाइ तरफ नम्बर चाल देन चाहिए। बापी निहायत साफ और खुशत हानी चाहिए और कोई एमी बात न हा जो कि छापन बाते को दुविधा म डाटे। जहा कहा कामा, फस्टाप बगरह लेखक नना चाहता ह सय बापी म हान चाहिए। नए परग्राफ हर्डिंग, मय हर्डिंग बगरह के लिए निशान सब ठीक तौर म पड होन चाहिए। अगर लेखक का यह सब बात नहा आती हो तो किसी जानकार आदमी स अपनी बापी पन्वा कर ठीक करवा लेनी चाहिए। अगर किसी टाप्प को इटलिब में करना हो ना उसक नीचे एक लाइन खाय दी जानी चाहिए जोर स्मालकप्स के लिए दो लाइन, कपिटल के लिए तीन लाइन, गॉटिक के लिए लहरियदार लाइन। बहुत ज्यादा कपिटल, इटलिब या काले टाइप का इस्तमाल करना अच्छा नहीं होता। यह



## प्रूफरीडिंग वा प्रूफ पढना

तो छापेखाने से फिर से प्रूफ माँगना चाहिए और अगर कम गलतियाँ हो तो C & P लिख कर या हिन्दी में हा० बना कर दस्तखत कर देने चाहिए। OK लिखन का भाँखा रिवाज आजकल बहुत है यह अमेरिकन तरीका है। इसके मान है सब ठीक है। लेखक के दस्तखत हाँ जान के बाद उसका पूरा जिम्मा हो जाता है कि प्रूफ सही है। अगर लेखक चाहता है कि खास लच्छ खास तरीके से छाप जाय तो उसकी इत्तला पत्रके से दूनी चाहिए। अक्सर लेखक पूरा प्रूफ भी माँगते हैं। इसके पढने में इस बात का खयाल रखना चाहिए कि कोई मंतर या हरफ काटा न जाय न जाड़ा जाय धरना छापनवाला इन सब चीजों के बदलने का खयाल ले ल्या। छापखाने में कितनाय तन के बक्के सूची और चित्रसूची कापी के संग में भज देनी चाहिए। सफा के नम्बर इनमें बाल को भर लिय जा सकने है।

कितनाय का इडकम बनाना भी एक हुनर है। जग जस पेज प्रूफ मिलता जाय वस ही बनाते जाना चाहिए। लेखक को चाहिए कि प्रूफ पढने के बारे में प्रूफरीडर के लिए जो कुछ लिखा है वह पढ़ लें।

कितनाय के सफे की तरतीब इस प्रकार होती है

- १ हाफ टाइटिल
- २ सादा या प्रकाशक की सूचना
- ३ पूरा टाइटिल और प्रकाशक का नाम और सन्
- ४ सादा या कापीराइट टाइटिल और छापनवाले का नाम
- ५ समपण
- ६ सादा
- ७ भूमिका

## आधुनिक ट्पाई

- ८ विप्रय मूचा नाव पत्र म गुरु हानी चाहिए।
- ९ विप्र मूचा
- १० अथवा मा पूजन चाहिए या ताव पत्र म गुरु हानी चाहिए।
- ११ परिणित
- १२ अथवा मा या गुरु रोग
- १३ अथवा या अनवमणी

राजा प्रथमा और कामना विनाय जा क्याता ताता में नहा रानी जाना उनम गुरु गुरुता क पत्र हा विना ट्पी ह रिया जा मरता ह।

यदि किसी विनाय म फारवर आवे ना भूमिका क बात होना चाहिए।

इराग या गडिअत्र विप्रमूची क बात होना चाहिए। हालां कि अरसर य विनाय का आगारी पत्रा भी होता ह।

गुरुता पत्र क सामन विज्ञापन देना अच्छा रहे। समझा जाना।

अगर दार् नसवार अलग म छापतर विनाय में लगानी हा तो उगता बायें विनारे म विपवाना चाहिए जिसमें कि यह बात तरफ क पत्र क सामने पड। जयतप कि यह रिक्कुल जरूरी न हो जाय कि उम तसवीर का दाहिनी तरफ क पत्र के सामन स्थाना ह। अगर तसवार आर लगानी हां तो उनके नीच का मटन नीच म ऊपर पत्र जाना चाहिए।

आधुनिक म जिग मफ म विताव गुरु हानी ह क पहला मरा समझा जाता ह। और उमके पत्र के सफ हाफ टार्डिटल म रेंबर क स ग घ या किसी वार तरकीब म नम्बर किय जाने ह। मगर अब यह तरका छूता जाता ह और गुरु ही स नम्बर किय जात ह।

विराम चिह्न

कामा (,) — किसी मन्त्र म थाडी मी रुकावट देन क लिय इस्त माल म लाया जाता है। जैसे कि पादरु आत्मी, पांच वन्च बहु गय।

पाई (।) — यह निगान जुम्न क आखार म लगाया जाता ह।

सेमीकोलन (,) — जब कभी किसी जगह कामा स ज्याग ठह रना मजूर हो वहाँ यह अस्तमाल म लाया जाता ह। जम कि (१) य वात राजनीति म हाती ह य वात व्यापार में हाती ह यही वात नतिर चरित्र में भा पाई जाती ह। (२) ३ ५ ३ ८ ३ १७।

कोलन ( ) — यह निगान बहा लिया जाता ह जहाँ कि समाकालन स ज्याग रुकावट टालनी हा। जस कि मोन म हर एक गम्न उरता ह यहाँ तक कि जानवर भी।

एपास्टाफी (') — यह निगान किसी अक्षर की जाह पर कविता बगरह म आ अस्तमाल करन ह।

डग (—) — जब कभी किसी जुम्न वा स्यात एय दम स राकना मजूर हा या उससे मान कुछ समझान की जरूरत पड तो यह निगान इम्नभार म लाया जाता ह। यह डग खक के नाम के पहल भी रखा जाता ह जत्र कि किसी खक के जागीर म लखक का नाम रना मजूर हो। जग कि (१) क्या इम—क्या तुम—चार वरम म अच्छ कारी- गर तयार कर मरन ह? (२) य नई राजादे—टाइप प्रेम कागज— सपन भिन्कर छपाई की बडा उतनि की।

एक्सक्लेमेशन (!) — यह निगान कोर सग्मा या गुपी या छडवानी बगरह के वाद इस्तमाल में लाया जाता ह। हिला म इस निगान को आचय चित्त बहन ह।



## आधुनिक छपाई

**इन्टेरोगेशन (?)**—यह निगान किसी सवाल के बाद या कोई शब्द की हालत में इस्तेमाल में लाया जाता है। जैसे कि 'तुम कहाँ गये थे?' या 'हजार लड़कें (?) पास हो गये।'

**परेन्थिसिस ( )**—किसी इबारत का हिस्सा कहाँ पर रखा हो तो उसका परेन्थिसिस के बीच में रखा जाता है या कोई हिस्सा इबारत के अन्दर उसके अन्त में रखा जा सकता है। जैसे कि 'इस्तेमाल में रखा जाय तो परेन्थिसिस में रखा जाता है। जैसे कि (१) यह निताब १२ पृष्ठ माना जाता है (जो कि बहुत सूत्रसूत्र टाइट है) में कम्पोज की गई है। (२) तीन बातें याद रखना चाहिए (क) ध्यानदारी (ख) सचाई और (ग) मलाई।'

**हाइफन ( - )**—यह लफ्ज़ को जोड़ने के लिए या किसी लफ्ज़ के अन्त में अक्षर ताड़ने के लिए इस्तेमाल में रखा जाता है। जैसे कि 'राज्य' और 'भ्रातृ प्रेम'।

**फुलस्टॉप ( )**—हिन्दी में इस्तेमाल करने का धमका चलन नहीं है। अंग्रेजी में यह जुम्हा के आखीर में दिया जाता है। मराठी में इसका इस्तेमाल जुम्हे के आखीर में किया जाता है।

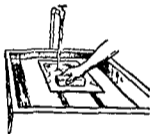
**कोटेशन के निशान (" ")**—अपनी किसी किताब में से कोई इबारत का हिस्सा देना हो या किसी दूसरी कितान का लफ्ज़ किताब के नाम जहाज़ों के नाम बगैर इतना ही या पारिभाषिक शब्द या मुहावरे का नाम देना हो तो ये निगान इस्तेमाल में लाये जाते हैं। जैसे कि (१) उदाहरण के लिये— 'तुम कहाँ गये थे' मगर कोई जवाब न आया। (२) मन भारत में अंग्रेजी 'राज्य' कई मतवा पड़ी है।

थाउनों अध्याय

ब्लॉक बनाना और स्टीरियो ढालना

साइन ब्लॉक कैसे बनता है ?

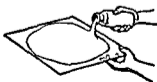
शीट को मोटा बगरह से सफा किया जाता है और फिर पानी से होगियारी से धोया जाता है।



शीट पर फिर अड़ की सुफदी या एल्क्युमन पाना में धोकर रगड़ी जाती है और नीला मुखा लिया जाता है।

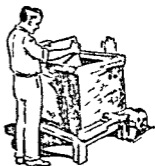


इसके बाद शीट पर मसाला (कोल्पोडिन) डाला जाता है और करीब करीब सूखन देते हैं।



## आधुनिक छपाई

इस छाप का अन्तिम मगाने में गन्त ३ किसम कि तापट्रिक गर्म और पाना रखा ३ और मात्र के घसन में यह मगाने छाप पर रखा है और जनी जनी गानी पाना ३ जस्त का रंग जाता है और गन्त बन जान ३। बाध मिनट में रखा न । रगना चाहिए ।



जस जस्त का चटर पर एक बार इगम रखा फिर लगाया जाता है और गम करके फिर ठण्डा किया जाता है। इस तरह में तीन मन्दा किया जाता है। जब तब कि छाप का मन्दा लगाना के चारा तरफ न चले जाय। उसके बाद फिर न एचिंग मशीन में डाक्टर १ 1/2 मिनट तक रक्खा जाता है अब उस प्लेट का निवाल कर दोनो तरफ इगस रखा जाता है और वस ही गर्म और ठंडा करके एचिंग मशीन में तीसरा बार डाक्टर जाता है। इस बार तीन मिनट तक रक्खा जाता है ।



## बनाई बनाना और स्टोमिया क्षालना

निवालने पर फिर से ड्रगम  
स्ट्रड लगाया जाता है और चार बार  
टन और गम किया जाता है।  
अब इस प्लेट को आखीरी बार  
आठ मिनट के लिए एचिंग मशीन  
में रखा जाता है। निवादन पर  
गम पानी और मोर से सब मसाग  
साफ कर दिया जाता है।



तयार जस्ती के प्लेट को  
जहाँ जहाँ माथी जगह हानी है  
मशीन से और ज्यादा गहन कर  
लिया जाता है जिसमें कि छपत  
वकन दाग न आवे। इसकी गारंटींग  
कहते हैं।



इसके बाद जहाँ जहाँ खरा  
प्रियां रह जाती है हाथ से ठीक  
किया जाता है।

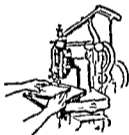


## आधुनिक छपाई

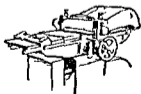
नयाग पर प्रस पर बटून  
आगिपारी म प्रूफ उठाया जाता  
ह।



उसक बाद प्लेट लकड़ी पर  
जग जाता ह। हाथ मे या मगान  
से जग्न ह।



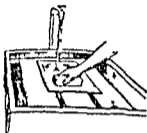
लकड़ी पर जग हुआ प्लेट  
टाइप हाइ करनवाली मशीन म  
उलटा राइ कर टाइप हाइ कर  
लिया जाता ह इसके बाद बगक  
छपन के लायक हात ह।



## ब्लॉक बनाना और स्टीरियो डालना

हाफ्टोन ब्लॉक कैसे बनता है ?

शींग का मोड़ बगैरह में गूना किया जाता है और फिर पानी से हांगियारी में धाया जाता है।



शींग पर फिर अडे की सुपदी या एम्ब्युमिन पानी में घाल कर लगाई जाती है और शींग गुमा लिया जाता है।



इसके बाद शींग पर मसाला (कोटाडिन) डाला जाता है और करीब करीब सूखन देते हैं।



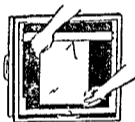
## आपनिक छपाई

इस चीज का एक यान में जिम्मे कि रागना नही पत्र मरना चीज व ममा (मिटर नाटर) म पीच मिनट व गिा छार गिा जान ह। यह ममाला पत्र वा ममा पर कम जाा ह। और यह चीज का प्लट तसवार उतारन व गायक हा जाना ह।



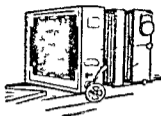
अधर कमरे में यह प्लट प्लटहोकर म लगाया जाना ह।

इस प्लट का हाफटान स्त्रीन रहन ह। यह दो गारा जोर कर जिममें कि जाडा और लम्बा लरीर पिची हाती ह बनार जानी ह। तयारी पर चाग्मान गिमार तन न। एक त्च म कितनी लाइनें हाती ह यह स्त्रान का नम्बर बताना ह। आमतौर म ८५, ५५, ६५ = १, १०० ११० १२० १२३ गाने हाती ह और बहुत बनिया काम के गिा १५० १७५ २० और २२५।



## ब्लॉक बनाना और स्टारियो डालना

यह हाफ्टान स्त्रीन कमरा के पाठ के हिम्म म लगाया जाता ह और प्लट क बिल्कुल करीव मच्चा आ मबना ह।



कमरे का मुह खान पर रोगनी स्त्रीन के जरिए मे प्लट पर पहुँचनी ह और नसवार महान बुकिया में उतर जानी ह।



जब म प्लट का अँधरे कमरे म ल जाकर जिम्म लाल रंग की गंगनी जलाइ जाती ह ममांग मे टवन्ध जीर फिक्स किया जाता ह। उसका नगटिव रहत ह।





## आधुनिक छपाई

इस नमूने पर पहले एक रंग का सामान रखा जाता है और मुद्राया जाता है और फिर कार्यालय में रखा जाता है।



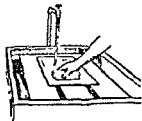
इस रंग नमूने को कार्यालय में रखा जाता है और रंग में छीन कर मिला लिया जाता है।



यह रंग हुआ किम पाय इस मात्रा में पर उल्टे कर रखा जाता है। ऊपर लिखे तीनों काम बर्ना बर्ना सफल करने पर ही किये जाते हैं।



तोय के प्लेट को रंगमाल के बगल और पानी में रगड़ा जाता है किमम कमब निकड जाय और ममाना निकल सके।



तोय के प्लेट पर मछली का सरस और वाइडमोट आप लमा लिया का ममाना चलाया जाता है।

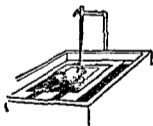
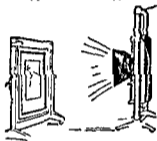
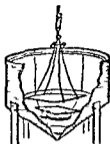


उसके बाल मसानेवाला हिस्सा नीचे रखकर आंच के ऊपर सुखाया जाता है।

अब एक लकड़ी के चौखट में इस मसाले चूने हुए ताँबे के प्लेट पर नगटिन का लगा दिया जाता है और तेज बिजली की रोशनी या सूरज की रोशनी की शक्ति के जरिये ४ मिनट तक डाली जाती है।

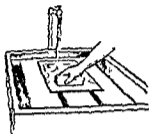
ताँबे के प्लेट का अंधरे कमरे में ७ जाकर बहते पानी के नीचे धोने है। इसकी वजह से वह मसानेवाला हिस्सा, जिसपर रोशनी नहीं पड़ी है धुल जाता है। इस धुल हुए प्लेट को एक ग्लास बगनी रंग में, जिसको वायलेट एनिलीन डार्क कहते हैं भिगो लिया जाता है जिसकी वजह से तसवीर की हर बुंदी पर रंग चढ़ जाता है और तसवीर साफ दिखाई देती है।

इस प्लेट को अब आंच पर सूखे तेज गम करते हैं और हल्के हलके टप्पा करते हैं। इसकी वजह से मसाला सख्त पड़ जाता है।

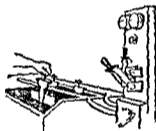


## आधुनिक छपाई

इसके बाद आधुनिक एमिड और नमक के समाने से धोया जाता है नमक प्लेट की बुरिया के बीच में से सफाई हो जाता है।



इस भाग विय हुए प्लेट का थिनी का एचिंग मशीन में रखा लिया जाता है और तब के प्लेट के उन हिस्सा को जहाँ का मसाला धो लिया गया है एमिड चाट जाता है। इस तरवार में ज्यादा अच्छे तक बनने है।

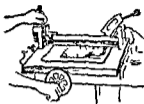


यह हाफ्टोन प्लेट एक बार फिर से एक किया जाता है। मगर मशीन में डालने से पहले तसवीर को काले जगहा पर रूग से एक भनाला जिसपर तजाव उमर बना करता लगा इन से। इससे यह पायना होता है कि तसवार को अच्छी जगहा की बुरिया मशीन का एमिड खा जाता है और तसवार अच्छा छपती है।



## ब्लॉक बनाना और स्टीरियो डालना

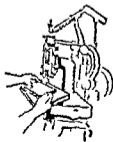
प्लेट में अब चारों तरफ वाली लकड़ों को मशीन से डाली जाती है और किनारे मलामी काटे जाते हैं।



हाफमैन के घाट जहाँ जहाँ चराबियाँ रह जाती हैं, हाथ से ठीक किया जाता है।



दमन बाद प्लेट लकड़ी पर जड़ा जाता है। हाथ से या मशीन से जन्त है।



मयारा पर प्रेम पर मुक्त  
गीतपत्रा म प्रेम उगाया जाता है ।



रकड़ी पर बना हुआ एक  
रूपरूप कराराता ममान म उगटा  
रम कर दाक्षणाई कर लिया जाता  
है । हमर बाए गार छान क  
गपक हा ह ।



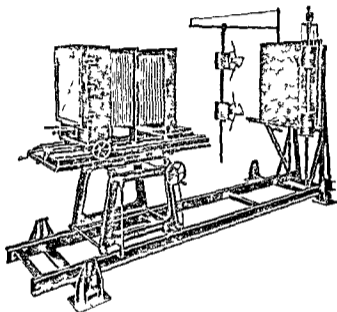
### गार बनान की जरूरी मशीनें

छपाक क वामने नमवार सीचन का कमरा एक खास गेहे क  
चोगट म जडा जाता ह । कमरे का तम्प का हिस्सा और तमवीर  
रखन का हिस्सा लोना एक ही चोगटे में म्प्रिग या कमानी क जरिये  
जड करते ह । इसरी वजह यह है कि पूंकि अवसर क मिनट तक  
तमवीर सीचन म कमरा इस्तमाउ किया जाता त तमवीर क लिल  
का कर नग रहता ।

अगर बिमी क्तफाक म तसवार हिल जाय तो कमरा भी उतना  
नी उमी क साथ हिल जाना ह और तमवीर सीचन म कोई खराबी  
नहीं आता । जय घूब रन्ती है तब एक जाइन म तसवार पर रोगना  
फेंकी जाता ह ।

## ब्लॉक बनाना और स्टोरियो डालना

मगर वल्गी या रात व वक्त बिजला के आव लम्प मे रागनी ली जाती ह । इस तसवीर म दा जाव लम्प लग हुए लिखाई दत ह ।

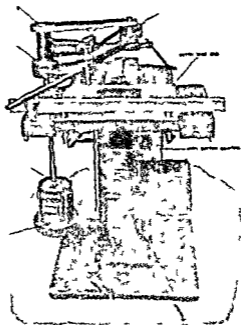


ब्लॉक बनाने के लिए तसवीर खींचने का कमरा

जमा बि पहठ लिय चुक ह । अक्सर गव व बीच जीव विनार पर गड्डे करन पन्न ह जिससे बि छपन बनन कोद दाग न भाव । यह सब काम राउटिंग मशीन मे बहुत जल्दी और आसाना स हो जाता ह । यह बिजला की छापी माटर स चलाई जाती ह । इसमे एक बरमा बडी तेजी स फराब फी मिनट २४ हजार की गपनार स नाचना ह

## आधुनिक रफाई

जीर उभा व साथ ही, उगाया जीर गिराया जा सकता है। जब गिराया जाता है तो जमा या जीर व साथ ही साथ छानूमा बनता



राउनिंग मशीन

जाता है। इस राउनिंग मशीन बगैर अच्छे लाइन ब्लॉक और कमा कमा हाफ्टान नहा तयार किये जा सकते हैं।

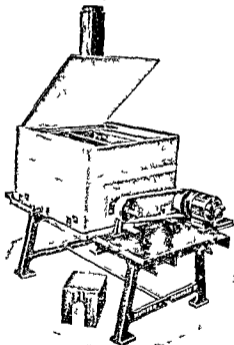
१६४

इसके मान यह नहीं है कि जिसके यहाँ यह मशीन न हो वह एक सिल्लुल नहा बना सकता है कि जो काम यह मशीन करती है

## ब्लॉक बनाना और स्टीरियो डालना

उतना ही काम हाथ में चीगुन या अठगुन बरत में होगा।

जसा कि पहले ब्लॉक बनाने के बयान में लिखा है यहाँ इस बात के समझाने की जरूरत है कि एचिंग मशीन में ब्लॉक क्या अच्छा बनता है। यह आपको मालूम होना चाहिए कि जब तजाय जस्ता या तांबे को धुवाया जाता है तो वह इन दोनों धातुओं का रान निकलता है। चूँकि ब्लॉक में बहुत बारीक बुदकिया या स्पॉट्स बसावातर होना है

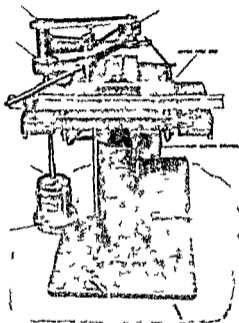


एचिंग मशीन



## आधुनिक एगर्ट

धीरे धीरे क माव ही उग्या और गिराया जा सकता है। जब गिराया जाता है तो जम्मा या मोव त ब्लाक का माव छान्नुमा बाटना



रार्डिंग मशीन

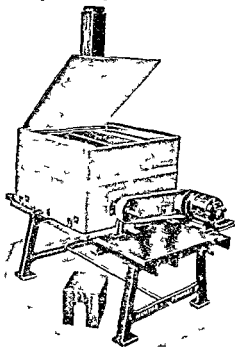
जाता है। इस रार्डिंग मशीन बगर जूठे लाइन अगर जीर कभा कभा हाफ्टोन नया तयार किय जा सकते।

१६४

कसक मान यह नहा है कि त्रिसक यहाँ यह मानन न हो वह ब्लाक बिन्कुल नहीं बना सकता बल्कि जा काम यह मशीन करता है

उतना ही काम हाथ में चौगुन या अठगुने वकन में होगा।

जसा कि पहलू ब्लॉक बनाने के वकान में लिखा है यहाँ इस वकान के समथान का उल्लेख है कि एचिंग मशीन में गाव कसा अच्छा बनता है। यह आपका मातूम जाना चाहिए कि जय तेजाब जस्ता या नाव को छुवाया जाता है तो वक इन दोनों धाना को गान लगता है। चूकि ब्लॉक में बहुत वारीक बुंदकिया या लाइन रखातर जाती है

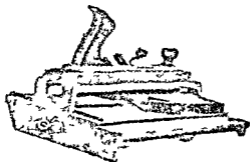


एचिंग मशीन



## ब्लाक बनाना और स्टीरियो ढालना

जड़े हुए ब्लाक की लकड़ी को ठीक गुनिया में और टाइपहाई [कगने के लिए कई तरह की मशीनें आती हैं कुछ तो बड़ई के रदा नुमा और कुछ गोल फ्लैटनुमा। रन्दवाला मशीन में ब्लाक को बार बार खिसकाना पड़ता है। मगर दूसरी मशीन में लकड़ जाप में आप



### होयरनर टाइपहाई मशीन

सिंभरता जाता है। रन्दवाली मशीन में काम बहुत जल्दी हो जाता है। और एक मामूली अवल का बड़ई आसानी से ब्लाक का तयारी उस पर कर सकता है।

ब्लाक का बनाने के लिए दन के पहले चमक वाता का ध्यान रखा चाहिए। वे यह है।

१ यह नकशा जिसमें ब्लाक बनाया जायगा वही उस तयारी ब्लाक के दुगुने से बड़ा नहीं होना चाहिए। और अगर माट स्पीन पर बनाना हो तो बहुत भरा हुआ काम नहीं होना चाहिए। तसवार में अगर ब्लाक बनाया जाय तो उसको तिन्दई हिस्से से फादा नहीं घटाना चाहिए।



६ ४५ १५ ६५ और ८१ स्त्रीन क ब्लॉक प्रूफ या मस्त बिम्ब क वागज पर छापन के लिए इस्तेमाल म लाये जाते ह । इनका स्टीरियो भी अच्छा बन जाता है और अगर मामूली स्टीरियो बनवाना हा ता दससे ज्यादा स्त्रीन का ब्लॉक नहीं बनवाना चाहिए । १०० ११० १२० १२३ स्त्रीन क ब्लॉक मगान पिनिंग मुफ्त क उड्ड और इमि टगन आठ वागज पर छापन क लिए इस्तेमाल म लाये जा सकते ह । साप्ताहिक या मासिक पत्रिकाओं क लिए १२० स्त्रीन बहुत अच्छा हाता ह । बन्धिया तिजारती इन्तहारा के लिए १३३ स्त्रीन इस्तेमाल म लाना चाहिए । इन चारो स्त्रीन क ब्लॉक म अच्छे इल्बट्रो बनाये जा सकते ह । इल्बट्रो टाइप करना उसको कहत ह जसे कि बट्टी या डाइ नमो से टाइप पर तौरा चढाया जाता है । ११० और १७५ स्त्रीन के ब्लॉक बहुत बढ़िया काम क लिए और बहुत बढ़िया वागज पर छापन के लिए इस्तेमाल में लाये जाते ह । अगर उनका इल्बट्रो टाइप बनाना हा तो सीमे के साथे की मशीन म दवा कर उमकी नबल करनी चाहिए । २०० २२१ स्त्रीन के ब्लॉक बहुत कम और खास काम में इस्तेमाल म लाये जाते ह जस कि बनानिक चित्रा में जिसमें कि बारीक स बारीक बात दिखाना पडती है । १५० स्त्रीन से ऊपर क ब्लॉक के इलेक्ट्रो टाइप नहा बनाने चाहिए और अगर एक ही चीज के कई ब्लॉक की जरूरत हो तो अलग अलग ब्लॉक तैयार कराने चाहिए ।

हरएक प्रेस म थोटे ब्लॉक स लंबर हजाराहा ब्लॉक इस्तेमाल म लाये जाते ह । अक्सर छापेखानवाले इन कीमता चीजा का कूड की तरह बहा दते ह । यह बड़ी भारी गलती ह । इसम कई नुकसान ह ।

१ ब्लॉक म्वा जाते ह ।

२ लप्पी और सरास हा जाते ह ।

## आधुनिक टर्माई

२ उमर तथा तमवार का नरक। वं पीछे लिखना नहीं चाहिए। पमित का नाम वं नाम में टर्माई में एक जो जाता है। नि पा किन्तु ॥ नहीं टर्माई चाहिए।

३ तनी उर है। मर तमवार या नरक को मोर पर नहीं भजना चाहिए। अगर मजबूत है। तो उन्नी मां वर भजा जाय।

४ तमवार टर्माई चमत्कार वादक पर तमवीर बनानेवां म मोना चाहिए। ताका मा बन्दर रग पा तमवार म अकर टर्माई वात न। ताक श्री मा रकना तमवीर म टर्माई म अरक म अरक वाता है।

५ तनी नरक है।

मर टर्माई टर्माई  
 व दुमरा टर्माई  
 नहीं बोलना चाहिए।  
 टर्माई मरक वनना।

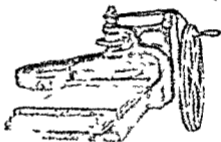
६ टर्माई वनना

व टर्माई वर मरुत  
 अकर है नि वाता

वर्मी टर्माई म मर नरक टर्माई वरक टर्माई जायें।

७ टर्माई तमवार या तमवार टर्माई वना व टर्माई भेजा व पट्टे मुगयम पमित म एक तरफ का नाम लिखना चाहिए। टर्माई का नाम बदाता मुनामिब होता है।

८ अगर टर्माई तमवीर में किसी विषयार म काइ मरम्मत करानी हो ता हमेना उसका एक फाटू तमवीर भजनी चाहिए और इसमें फायदा म हाता है कि वह काम करने वकन अमरी मे जाचना जाता है और मरनी नहीं होने पानी।

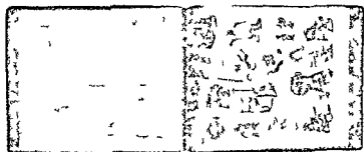


टर्माई टर्माई मनीन

## ब्लॉक बनाना और स्टोरियो ढालना

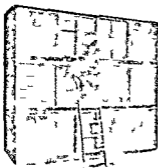
३ वक्त पर घंटो लाजन के बाद मिलते ह और कभी कभी नहीं भी मिलते।

इन सब बातों के बचान के लिए ब्लॉक रखने का एक आसान तरीका यह ह कि गला रक इस्तेमाल में लाये जायें। एक बच्चा



ब्लॉक का रजिस्टर

रजिस्टर बनवाया जाय। इसके बाद सब ब्लॉक के प्रूप उठाये जाय और



ब्लॉक रखने की गली

जितने ब्लॉक एक गली में हैं उनका प्रूप रजिस्टर के एक सफ पर लिपका लिया जायें और गली का नम्बर उस सफे पर लिखा जाय। जब किसी एक किसी ब्लॉक की ज़रूरत है तो रजिस्टर का पता पर उस ब्लॉक को ढूँढ लिया जाय और उस सफ के नम्बर में गला नम्बर माँग कर लिया जाय। वहाँ गली निवासे में ब्लॉक आसानी





१०



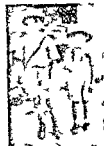
११



१००



१२०



१२३



१७५

तरह तरह के स्थान का असर एक ही तत्त्व से

## ब्लॉक बनाना और स्टीरियो डालना

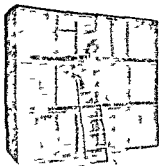
३ वकन पर घटों साजने व बाद मिलते ह और कभा कभी नहीं भी मिलत ।

इन सब गता व बचाने व लिए ब्लॉक रगन वा एक आसान तरिका यह ह कि गली रव इम्नमात्र म गय जायँ । एक वन



ब्लॉक वा रजिस्टर

रजिस्टर बनवाया जाय । इसके घाट सब ट्ठाक के प्रूफ उठाये जायँ और

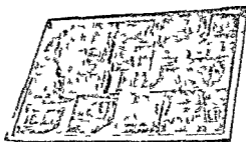


ब्लॉक रखने की गली

जितन ब्लॉक एक गली म हा उनक प्रूफ रजिस्टर व एक सफ पर बिपका लिय जायँ और गली वा नम्बर उस सफ पर लिख लिया जाय । जत्र निमी वकन किमी गक वा जहरत हो तो रजिस्टर वा खान कर उस गक वा दूढ लिया जाय और उस सफ व नम्बर स गली नम्बर मातूम कर लिया जाय । वही गली निवालन स ब्लॉक आसानी

## आधुनिक छपाई

म मिल जायगा। अगर वह ब्लॉक किसी का द दिया जाय तो उसी जगह निगान बना कर यह लिख लिया जाय कि फला शरम को फर्ती दिन



ब्लॉक के वास्ते गली

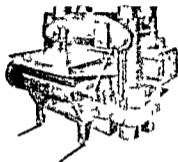
दिया गया। उस तौर से ब्लॉक त्रिफाजत और सफाई न रहने ह। ब्लॉक को सज्जी या मोना से धाकर उठा कर नहीं रखना चाहिए। ब्लॉक खराब हो जाता ह। ज्यादा अच्छा यह होना है कि मट्टी व तल के पुचाडे से षोछ कर फतला बसलीन उगगी से चुपड दी जाय और उसपर एक महीन बागज धिपका दिया जाय तो ब्लॉक कभा नहीं खराब हाता और त्रिफाजत से रमा रहता ह।

### स्टीरियो बनाना

एक टुकडा फर्गग (स्टीरियो बनानवांगी रफनी) और दा टुकडे मज्जत रफिंग पेपर व फर्मे से कुछ बडे कागिण। इस फर्गग क टुकडे का प्रूफ देने व कागज का तरह गम पानी में भिगो दीजिय। इस तरह से न तान दफ भिगादण और हर दफे ब्याटिंग पपर पर रम दीजिए जिमसे कि ऊपर का पानी निरग जाय। इस वकत से दाना चीमड

## ब्लॉक बनाना और स्टीरियो ढालना

वागज व टुकड़ा का इस तरह मामूली मशीनरी की लॉई में बराबर निपका दीजिए कि वह पर सिटुडन में पना पाव। खुद कामा के लिए



अखबार के स्टीरियो के यास्ते पलाग बनाने की मशीन

लॉई में धोना मशकत मिला रना अच्छा हाना है। इसमें सूजन में मल्ल मिळनी है और मद्रिनस अच्छा बनती है।

अब टाप की दूसरी तरफ पना वागज रखकर फाग व टुकड़ा का फर्मे पर रग दीजिए। इसमें ऊपर एक नम कपड का अस्तर रखकर गुग में फाग को टाप पर मारिए। भारते वक्त

फर्मे के गुप्ते हुए हिस्से में क्याना होगियार रहना चाहिए। जब तक वागज फर्मे में अच्छी तरह न घुस जावे और काफी गहराई तक हो जाय बराबर पीन्ते रहिए। पीटना सब बन्द किया जाय यह जानना तजुबे और प्रकृति पर मुनहसर है।



पलाग की पीटनेवाला क्षुग

अब बाद ऊपर की तरफ चिपक हुए वागज का एक टुकड़ा अस्तर का हटा कर लगा दीजिए और पीटिए। यह हमारा ध्यान रखना चाहिए कि फलाग और चीमड वागज का जात ठीक है और उनके बीच में हवा घुसकर बुरे न पना कर दे। अब इसके ऊपर दूसरा चिपटाया हुआ वागज रखकर कुछ धीरे से पीटिए मगर यह खयाल जरूर रखिए कि हवा

## आधुनिक छागई

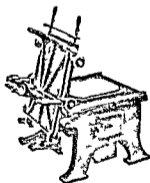
उनके धार में घुमान पाव और उन बक्के में सूँचा तैयार हो जायगा।

ऊपर दिखा हुआ तराका हाथ में स्टीरियो बनाए जा सकता है। आज का जमाना अक्सर का छागमाना में यह काम मशीन से होता है और चमड़े में पूरे अक्षरों का स्टीरियो बनाया जाता है।

### स्टीरियो प्लेट का डालना

साँच में कास्टिंग बॉक्स (दाएँ बाएँ बक्के) में ऊपर, ऊपर की मूँच करके बाँधोबीध में रख दीजिए और तब साँच का भाजिन पर पाइका गज रखा दीजिए। अब एक सूँच सूँचा हुआ चालमा बागड़ साँच पर रख दीजिए। अगर यह बागड़ उलना ही बाहर निकला रहे जिनका वह जो साँच पर रखा गया था। वह बागड़ जा कि साँच पर लगाया गया है कास्टिंग बॉक्स में कई रूब बाहर निकला हुआ दिखा देगा। दूसरा बागड़ जो आगे में लगाया गया है वह भी बरीच करके उलना हो निकला रहेगा।

अब कास्टिंग बॉक्स का ढक्कन गिरा दीजिए। पचा को बमिण और पिन को निकाल करके बक्के लडा कर दीजिए। साँच में मटिल डालने का यहाँ बक्के है। मटिल को तोना निकाले हुए बागड़ा के बाँध में डालना चाहिए। बक्के में डालने के पहले मटिल की गर्मी जितनी है वह माफूम करने का एक तराका

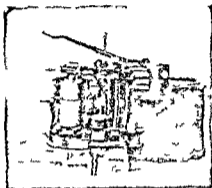


कास्टिंग बॉक्स

## ब्लॉक बनाना और स्टोरियो ढालना

यह है कि एक ताब लिखावाला कागज मोड़ कर मटिल में रखा जाए। अगर कागज का रंग पक्की नील बरग का तरह हो जावे तब ताब मटिल ठाक है और अगर वाला

हो जावे ताब जान लेना चाहिए कि बहुत गम है। मोचा कागज का हात का बजह में ज्यादा गर्मी उत्पन्न नहीं कर सकता। हर हालत में गलानवाले बतन में मटिल के ऊपर का फन निकालना चाहिए जिसमें कि चम्मच में सिर्फ चम्मचदार साफ



जलवार के स्टोरियो ढालने की मशीन

मटिल ढालने के लिए जावे। सिर्फ स्टोरियो मटिल काम में राना अच्छा होता है।

गलानवाले बतन में जाप मटिल साफ करने के लिए आठू या चर्वों डाल सकते हैं मगर मत्त बराबर छानते रहना चाहिए। चम्मच इस्तेमाल करने के पहले गम कर राना चाहिए।

मटिल को ढालनेवाले बक्से में धारों से ढालना चाहिए। बक्से में मटिल भर देना चाहिए। धात्री तर वाला बक्से को पुरानी गकल में रोकने पिन कर दाखिए। अब पक्ष का निकाल दीजिए ताब प्लेट ढाल हुआ लिखाई देगा। प्लेट का घुमाकर मोच का उँगलिया में धार से निकाल रानिए निकालते बक्से इस बात का खयाल रहना चाहिए कि किसी खाम जगह पर ज्यादा जरूरत पड़े।

आधुनिक ज्ञान

कारिणी के रूप में जाना

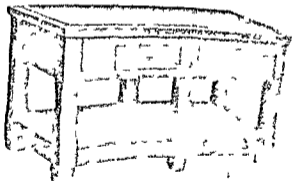
जब इस ज्ञान पर ध्यान में फ़ाज़ुलु मीरान का बाट जना आदि  
किन्तु और बाट बराबर कर जना था। अगर वह परे का कर्म  
ना पावतु अन्ति का आरा म जन्म कर ली क बाट एक एम मादि  
बाट पर जन्मक जन्म क विनाम का र म बराबर कर जना था।

कोते जन्म क विनाम जन्म विनाम कने म जन्म क धारा क  
विनाम का र म जन्म है ता क जन्म क बाट कानी म नहा मन्म  
जन्म जना है। यह पुत्र नाम मन्म म भी जन्म है और मन्म  
जन्म जना है।

नवौं अध्याय

## इम्पोज करना और फर्मा करना

जिस वकन कि कम्पाज निय ह्वए मेटर या मुक अछरी एगु एगु  
लिया जाना ह और उसका गुलतियाँ ठीक कर ली जाना ई, अइसन  
क छपन क वास्त तयार होना ह। छपन के पद पत्रवार मुक एगु एगु



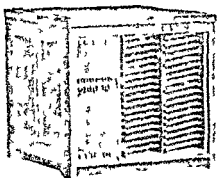
लकड़ी के पाए की इम्पोजिंग मशीन

के चीसट में जिसको कि बेज वस्तु ह एगु एगु लकड़ी के मशीन म  
कसा जाना ह। वह एक राह का एगु ह एगु एगु एगु एगु, मिसल



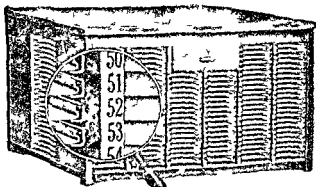
## आधुनिक छापाई

विम्पाजिग टबिल वा इम्पाजिग स्टान बहते हैं, रक्ता जाता है।  
 मरा गकर उपर ना हूँ ह। यह कई सिम्मा वा शाही है। खडी  
 रा और गह की। इमार तथा और मुल्का में एग गेह क स्तो



रा गगह अकमर पयर  
 इम्नमाळ सिया जाता  
 ह। चिक्ने पयर ही  
 तो रोई हज नही।  
 भगन कोई काई छाप  
 गानवाक अकमर मुर  
 दरे पत्थर इस्लमाक  
 करत ह। उसम दो नुब  
 मान हावे ह।

इम्पाजिग टबिल के साथ गली रक और चेन्न रक

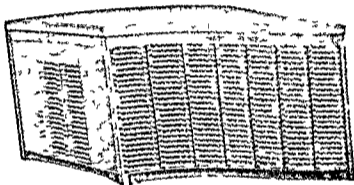


१७८

इम्पाजिग टबिल के साथ गली रक

## इम्पोज करना और फर्मा करना

(१) गल्प ठेका नाचा रहता है और (२) अन्य इम्पोजन के साथ दाएँ नीचे से घिस जाना है और घिसने की में आगनाय हो जाना है। जरा सा खयाल गुरु में प्रचारन गल्प छत बाद का खयाल करना पड़ता है। छापमानेवाग का प्रग डग म। वाग का गल्प



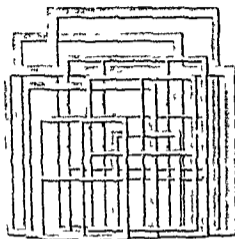
बड़ी इम्पोजिंग टेबिल गला रह समय

रगना चाहिए करना अच्छे काम निरालन का सातन बना छापउने म नहीं रह सक्ता। फर्मा समय के लिए कुछ पाई मीमू हाता जहरी ह और वह आगे दी ह।

वेड

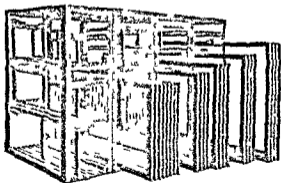
यह दो तरह के होते हैं। एक तो यह है जो गेज के जोर दूसरे के हाथ गेज के। जो गेज हुए लाह के हाथ के जोर गेज गेज में काम आते हैं और अक्सर बड़ी ध्यान पर। यह दो तरह गेज के हाथ पर काम आते हैं।

## जीवनिक छपाई

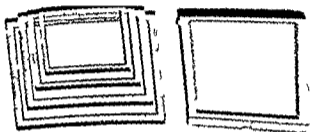


तरहे तरहे क मशीन चित्र

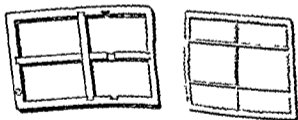
यह चित्र डडनार  
हानह क्यारि वग  
फर्मा अगर डडदार  
चित्र म वगा हुआ न  
है ता कमान यक्त  
गल्प क फल जाने  
ना डर रहना ह  
जोर छपाई क वक्त  
वग तक्लीफ दना  
ह। चित्र हमगा मड  
या जिटा वर रक्वना  
चाहिए नही ता  
ज्यादानर टे हो



चित्र रक में इस तीर से चित्र खड़े रखने चाहिए



दो प्रकार के खिंची



दो प्रकार के खिंची

नी एमा होना चाहिए कि एमा खोल कराने परों का मटर दुसरे  
फर्मों के मटर में न गड।

खिंची के बारे में खोलना चाहिए कि खोल कराने परों का मटर दुसरे

१ बीमा नाप के नमूने खोलना चाहिए।

२ हर एक नाप के खोलना चाहिए।

३ एक खिंची का खोलना चाहिए कि खोलना चाहिए।

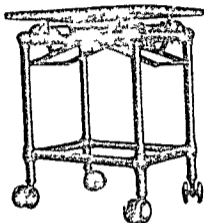
चाहिए।

खोलना चाहिए कि खोलना चाहिए।

एमा के

## आधुनिक छपाई

४ हमारा खयाल रखना चाहिए कि वह दागा न हो और उसमें मार्वा न लगे।



भारी चैज ले जाने की गाड़ी

यह दो किम्म के हात है। हमार मुक में जहाँ अच्छी छपाई होती है वहाँ ग्राह का फनिचर ट्रसमाल किया जाता है। बाकी

५ ननक डडी से कोई और काम नहा लेना चाहिए।

६ चैज या डर हमगा पत्र रखने चाहिए।



चैज टाली



लकड़ी की शूटिंग स्टिक

क्यानातर लोग लकड़ी का इस्तेमाल करते हैं। लोह से कमन के लिए दो चाखें जरूरी हैं कवायत और बीज या चाभी। इस लोहे के सामान से फर्मा अच्छा बसा जाता है और बहुत जदी काम होता है।



सींग की शूटिंग स्टिक

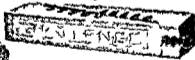
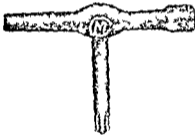
## इम्पोज करना और फर्मा कसना

टाइप मटर का बराबर करने के लिए एक फ्लेनर होता है। यह बराबर ९" x 6" x 2" का लकड़ी का टुकड़ा होता है। लम्बाई



टाइपहाई गेब

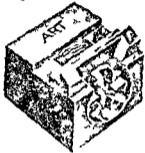
का आर दानो तरफ जरा सी गली बटा होती है। इसमें जगूठा और उँगलिया



चाभी और बवायन



बडा बवायन



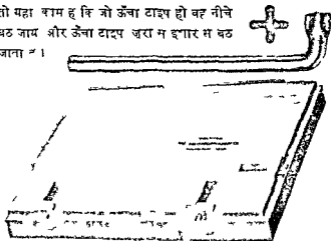
बलाक कसने का पेव

उसका अच्छी तौर में पड्ड गनी है। इस फ्लेनर के नीचे की तरफ जो टाइप को छूनी है बजाति या चमडा लगा रहता है। इसमें टाइप बराबर नहीं होता। कभी इस फ्लेनर का जार से, बडी हथोडी में, नहीं पीटना चाहिए। इसमें सब टाइप बराबर हो जान है। अक्सर

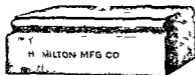
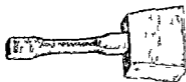
तजुबों से मालूम हुआ है कि फर्मा कसनेवाला और मगौनमन इनको

## आधुनिक छपाई

बड़ जार से ठोकात है। उनको समझाने की जरूरत है कि प्लेनर का तो यही काम है कि जो ऊँचा टाइप हो वह नीचे बँध जाय और ऊँचा टाइप जरा से इतार में बँध जाता है।



लाक बसने का प्लेट और उसकी घाभी



प्लेनर और मलेट या भोगरी

इसकी शक्ल बची होनी चाहिए जसी तम वीर में दा हुई है और एक अच्छे मलेट में दाना तरफ जिधर से ठोका जाता है चमड़ा या बनात लगा रहनी चाहिए। मलेट सभ्य रजर के भी हाते है।

## फर्मे का कसना

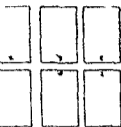
जब कि प्रूफ तीन मतवा पढ़ कर सही कर लिया गया, ता गरी में मे मटर स्टोन पर खिसका लिया जाता है। पहले यह रख लेना चाहिए कि स्टोन बिल्कुल सफा है या नहीं। ज्यादा मुनासिब यह है कि वह पहले चिपड में पाल लिया जाय। क्योंकि अगर किसी चीज का मन्हा मा भी टुकड़ा टाड़प के नीचे आ जायगा ता वह टाड़प में घुम जायगा और छपत बक्के टाड़प ऊंचा माटूम होगा। मटर जो पजवार गली पर से खिमका कर उताग गया हो उसके चारा तरफ एक् चंज रखा जाना चाहिए। लम्बी डन्ने अपना तरफ रखनी चाहिए। यह लड्डी मशीन पर नीचे का तरफ रखी जायगी।

अगर छोट प्लेटन पर छापना के लिए फर्मा कसना हो ता चेज के बाच से कुछ ऊपर कसना चाहिए।

किताबी काम कमत बक्के हरएक पज खाम तरीक म और खास जगह पर चेज में रखा जाता है जिसमें कि जब फर्मा दांना तरफ यानी लैट पाठ छापना जाय तो सब सफ ठीक तरनीबवार हा। अगर फर्मा कसनवाक के पाम कोई नक्शा न हो या उसके सफे का ठीक चेज में कसन की तरबाव न मालूम हा ता वह आगानी से एसा कर सकता है पज करिए १६ पजी फर्मा कसना है तो वह एक् ताव कागज लेक दाहिने में बायें को घुमा कर उसके भाँज ले। इस भजाइ के तरीके का नक्शा आग लिया हुआ है। हरएक सफ पर १ से १६ तक पेंसिल म लिख ल। जब इस कागज का खोड कर फलाया जाय ता जिस जगह जा मन्वर पडा हो उसी जगह पेज का मटर चेज में स्टान पर रखा जाय।

इस बात को जाँचने के लिए कि फर्मे के पज ठीक जगह पर ढाल





अटपेजी इम्पोज, एक तराजू



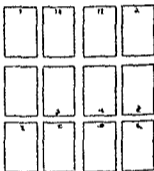
अटपेजी इम्पोज, एक तराजू

एक और तराजू भी है। हर नाप के फर्मों में पड़ल और पज पास पास होत ह। बरानर के दा पजा का जोर पहले खिरी पेज क जोड़ के बराबर होता ह जस  $१६ + १ = १७$   
 $= १७$   $११ + ६ = १७$ , बगरह।

सरी बात जो इसके बाल देखनी ह वह यह ह कि कितनी जगह  
 ऊपर नाच नाहिने जाएँ दा जाय। यत् भी उमी कागज को



अटपेजी इम्पोज, दूसरा तरीका



अटपेजी इम्पोज, दूसरा तरीका

## इम्पोज करना और फर्मा कसना

१	४	३	
५	१३	६	८
७			९
२	१४	१५	२

मोलहपेजी इम्पोज, एक तरीका

३	२	११	४
१	५	१२	
६	३१	३१	८
१०	३०		५

मोलहपेजी इम्पोज, दूसरा तरीका

११	११	११	२	५	११	११	११
१	२	१०	८	७	१८	२३	२
३	१६	९	४	७	२१	२२	६

चौबीसपेजी इम्पोज, एक तरीका

१८७

त्रिभुजिया जिन दशमय ।  
 योदा ३१ ।

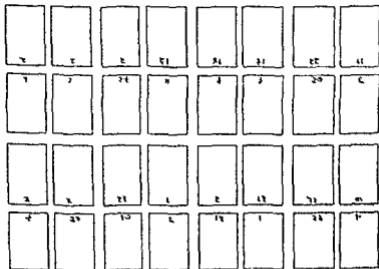
धातुनिच छपाई

११	३	२१	२	१	२०	१३	१२
	२६	४	१	६	१	१	१
७	११	१६	६	१	२	७	६

चीबोसपेजी इम्पोज, दूसरा तरीका

११	११	१२	११	१	१	७	११
१	२	१०	६	१	२०	११	४
३	१	१०	६		१	११	
११	१	२३		१	२०	१०	१६

बत्तीसपेजी इम्पोज, एक तरीका



बत्तीसपेजी इम्पोज, दूसरा तरीका

फर्मा कर दखल न मातूम हो सकता है। उसी हिसाब से लहरनी या लाह का फर्निचर टाइप मशीन के बाच में और बाग तरफ किया जाय। पेज के बाहर के धारा डटा को तरफ में फर्मा रखा जाता है। इस जगह लक्ष्मी की गुल्लियाँ या लाह के कवायन रख कर बसत है। इन सब बाना का भाफ भाफ समझान के लिए जा खाना लिए है उनमें बम्बूची समझ में आ सकता है।

अगर प्लान्ट पर कोई काम छापना हो तो सामन और शहित निफ कसना की जरूरत है यथाकि बाइ तरफ और मिर पर न मेश किया जाना है और उसी तरफ प्लान्ट पर पिन ग्रीध के या कनाड रखा कर छापा

## मापुतिर ह्यार्ई

जाना हे। एरुणिए एा एा एरुण मरुत त्रिणुत सख्या धरुत क अरुण  
 एाए एाए एरुण। अरुत कभा जोडी क एरुण एाए ह्य एाए एरु  
 एाए क एरु एरुण एरु मडर एरु एरुत एा एरुत कभा एा एरुत  
 दूमरुत । । एाए ह्यएा म एरुणिएरुत क त्रिणुत म एरुणिएरुत  
 एाए एरुत एरु एरुत क धीरुत एाए एरुत दूमरुत एरुत क एरुत  
 एाए ह्य।

२			
६			

मापुतीरुत वसुतिएरुत एरुत  
 क। भंजार्ई दियार्ई मरुत ह  
 त्रिणुतमे त्रि एरुत एरुत क बाद  
 एीरुत मेत एाए लियुत एाए ह  
 एीरुत त्रिणुत एाए परुत कालुत  
 लकीरुत नकुरुत मेत ह एरुत परुत  
 से भंजुत डालते ह।

५	७	११

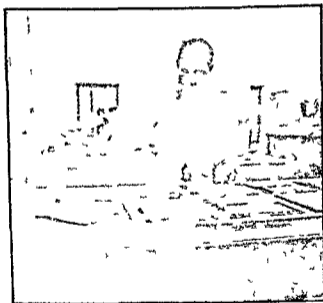
३			९

	४ ८



## भापुनिर टगाई

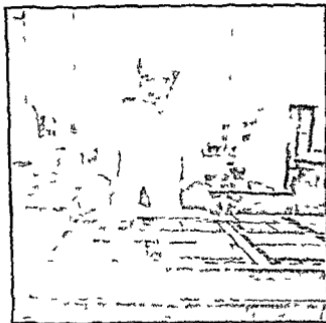
एक फर्मो व कर्मों में जो कि एगल व याग गिण्टी व एहन एग  
 दूगल व एग जान हे गिण्टी वा लएर वा जगल वा मराउ रचना बाणि  
 ओर १ १ एग गिण्टी वा लएर जिन कर्म कर्मा जाव कम कर्म  
 रचना बाणि। एगल एर पापल होला है कि बिनाब व गिण्टी ओर  
 कर्म व याग कर्म वा लएर वा भाजि एरगी माटूम हनी व  
 रचना जो अ एर व एर हुए कर्म होत हू एर कर्म की एरह व  
 बाणि निर उ रना है ओर उएर व कर्म व मुवाबक व एगल व



कामया से फर्मो बसा जा रहा हू

## हम्पोज करना और फर्मा बसना

जान ह इसलिए उनकी मिलाई की तरफ माजिन कम ही दना जरूरी ह। जस तमबीर म ममझाया गया है।



सफे के नीचे की तरफ के हागिये को बराबर रखने क नापने का तरीका

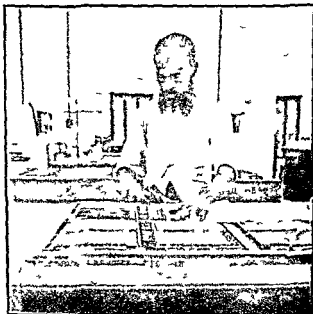
फर्मा बसते वकन अगर किसी क्वायन के बसने की बजह से वह हिम्सा फूल आवे ता मा तो उस क्वायन को निकाल कर बदल दना चाहिए या उस क्वायन की बगल में नीचे की तरफ एक दो प्रूफ-बागड



## धातुनिक छपाई

वाटुक्का बिपारा देना चाहिए तो अक्सर फूलना बन्द हो जाता है। ज्यादा जोर न बधने से या हल्का बधन से फर्मा ठीक नहीं होता। एक अच्छा कायना यह है कि चाभी इतनी घुमाई जाय कि एक हाथ से दूसरा हाथ इस्तेमाल न हो।

अच्छ छापवाना में जहाँ दो तीन रंग के काम बड़े फर्मे से छापे



१६४

सपे की दाहिनी तरफ के हाणिये के बराबर  
रखन के नापने का तरीका

जाते ह, उस काम के लिए मास फनिचर होना ह। हरएव शहस वह फनिचर नहीं खरीर सबता। इसलिए यह जरूरी ह कि ऐसे काम छापन क लिए कुछ तरकीब बनाई जाय जिसन बकन पर काम निकल सने। वह यह ह।

फर्मा कसत बक्त ५-७ दो प्वाडट की लड ब्वायना की दूसरी तरफ फर्में म डाल देनी चाहिए और ब्वायन कस लन चाहिए। इससे यह फायदा हाता ह कि अगर दो या तीन फर्माँ में मल करना हो तो उन लडा के घटान बलाने से मेल हो सकता ह।

ऐसे कामा म जहाँ दो तीन रग छपने हा और उस फर्में को कई बार खोलने या कसन की उम्मीद हो तो पहले ही मतवा ब्वायन कसने के बाद खडिया से हर एव जोडी ब्वायन व ऊपर निशान डाल देना चाहिए। इसस यह फायदा हागा कि जब कभी खाल कर फिर कसना पड तो ब्वायन उसी खडिया के निशान तक कमी जावे तो मटर या ब्लाक अपनी पहली जगह पर फिर आजायेंग। अगर यह तरकीब नहीं की जाय तो यह नामुमकिन ह कि कोई शहस इत्मीनान से यह कह सने कि दुबारा जो फर्मा कसा गया, वह इतना ही अन्दाज से कसा गया ह या नहीं।

खराब ब्वायन अक्सर ढीला पड जाती ह और इसके लिए बेटन या काडबाड भिगाकर ब्वायन और फनिचर के बीच में रख देना चाहिए। कभी रूत का फर्मा कसन को आव तो इसका ख्याल रहे कि रूल के तेज निनार इस तौर से न रखे जावें कि रोल्स को काट दें।

अगर मीटर किय हुए दा कोरे रल के न मिश्रत हो तो गरम माम गला कर कोन पर टपका दिया जाय। और इसके बाद किसी लकडी के टुकडे स बाकी साफ कर लिया जाय। त्रिनने फर्में रल के हा उनको



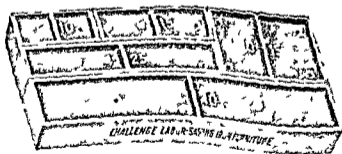
(क) हर एक पेज की वगल के बराबर पढ़ कर जग जाय स बगो और फिर उसके बाद नीचे स बमा।

(घ) पोम्पाड के बगल मोग कागड बगल म और हर एक पेज के नीचे के हिस्से में डाल के बमो।

१० उन फर्मों का जिममें कि ब्लाक और मटर माथ साथ बम जान ह बभी ज्यादा जाय म तहा बमना चाहिए।

११ फर्मा बमन क बाद जिम बकल बद् मगीन पर जान को नैयार हा एक तरफ स थोटा उठा कर त्य्य रना चाहिए कि कोई पज या टाइप डीला ता नहा =।

आजकल अच्छ छापेखाना म तहा बकल का और खुब का त्तिमार रक्ता जाना ह वहाँ फर्मा बमन की हर चीज जा उमक काम में आती ह ठीक ठाक जगह पर हमशा रक्वा जाती ह। फर्मा बमने बाद को गलियाँ बरामन या लोड के फनिचर, अलग अलग नाप के दूदन म बकल जाया नही करना पन्ता। हर एक नाप की ट्ट चीज अलग अलग खाना म रक्वा जाती ह और जब जिम चीज का जम्जन



छोटे बड लोह क फनिचर

## आधुनिक छमाई

हृई फीरन गिज बार्नः ४ । त्रिग वस्तु फर्मा गारा गरा उगा वरु  
गर गामात जहाँ का हो रही रग लेना भाहित । इमग बहूत मी भेनन  
ओर धात वष जना है । इन लारी मोरी बार्नः का हमात ध्यात मने  
ग बहूत वरु ओर पायन है ।

दसवों अध्याय

## छापने की मशीनें, उनका चुनना और इस्तेमाल

इस किताब के इस हिस्से में छपाई के ताल्लुक यानी फर्मा बसने के बाद जो कुछ काम बाकी रह जाता है उसका पूरा हाल दिया गया है।

जितनी अच्छाई से और जल्दी छपाई का काम हो सके उतना ही छापखानेवाले को फायदा पहुँच सकता है। छापने की मशीनें दुनिया में सिर्फ तीन तरह की होती हैं चाहे बनानेवाले लाखों हों। मगर छपाई के उमूल सिर्फ तीन ही हैं।



प्लेटन



सिलेंडर



रोलर

१ ट्रेडिल या प्लेटन पर छापने का तरीका यह है कि प्लेटन एक जगह खड़ा रहता है और रोलर उस पर आकर एक मतवा में पूरे फर्मे की सतह को छाप लेता है।

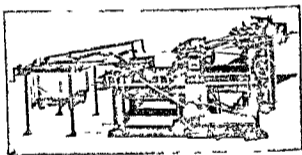
२ सिलेंडर मशीन जिसपर कि फर्मा एक जगह पर खड़ा रहता है और ऊपर से सिलेंडर का ट्रेडिल आकर फर्मा को छाप जाता है।

## आधुनिक छपाई

३ गेटरा मगान याना वह मगानें जिनम फमा बसने के बाद गोल स्पीरिया रना रिया जाता ह और इस मगीन पर एक सिर्ले रर या वरन पर बम रिया जाता ह। इन मगीना व फमें स्पीरियो के वेरन और वागजत्राल वरन मग घूमने जाने ह और छपाई होनी जाती ह। एसी मशीनो पर वागज के धान रगाय जात ह क्याकि इन पर वगर रक बगवर रूपता जाता ह।

### मगीन का चुनना

जो गरम नया छापामाना शोरता ह या कई छापेखानेवाला नई मगान खरादता ह तो उसको मगीन व फमद करन म अकसर

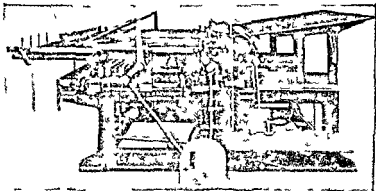


### आप से आप काछत्र लगानेवाली मिहिलो

दिवन्त मात्रूम पडती ह कि कौन सी मगीन खरीना जाय वह कितनी छोटी या बडी हो किम कीमत की हा कि उसना काम निकल सक। हरएक छापखाने मे एक्सा काम नहा होता। जवन्क कि किसी शरूम को किमी खास काम व लिए कोई मगीन न रेनी हो आमतौर

## छापने की मशीनें, उनका चुनना और इस्तेमाल

से एक छोटी टडिल या प्लान और एक मिश्रण मशीन और प्रूप प्रेम काम द सक्ता ह। मशीन क मरीटन वजन इसका खयाल जरूर



### सेचुरेट

रखना चाहिए कि अगर डेट या लो मशीना तक का काम हो तो एक मशीन खरीनी जाय। एक मशीन पर ओवरटाइम यानी घण्टे के बाद



### मिहिली

ठहरा कर या दोहरी या तहरी ड्यूटी करा कर जिसको डबुल या ट्रिबुल सिफ्ट कहते ह काम कराना मस्ता पडता ह और ज्यादा मशीनी में



## निक छपाई

मंगान का ज़रूरत नहीं पड़ती। मंगान क चुनने में यह मयाल भी  
ना चाहिए कि मंगान वही मरींग जाय जो कि मजबूत और तेज  
नवाया हो। अगर मंगान की सफ़ाई करने का और ज़रूरत क  
उपेय का मयांग रक्ता जाय और जब पुर्वे धिम पाये जाये तो  
ना नय बरंग लिग जाये, ना मंगान बरगो काम दे सक्ती है।

पेदार इसक कि हम छापने क तरीके बयान करें यह धान ज़रूरी  
क कुछ मंगाना का जिध और उनरी मरिया बयान कर दें, तिममें  
छापमानवाला और नय सरिगरो को उनरी हासल ग वावफिया  
जाय।

## मल और प्लटन मशीनें

यह सब छोटी मशीनें क्यातर छाट मोटे कामा में इस्तेमाल की  
ती ह। इनमें स अच्छी मशीन छ सात विस्म की होता ह। चण्डर  
प्राइम क गॉडन प्रम कोल्म आमरी, गोलिंडग यह सब अमरिवन  
और इनमें स सबम भारी कास आमरी है जो बड फमें पर जहाँ  
इमप्रगन की क्यात ज़रूरत ह इस्तमाउ की जानी ह। चण्डर एण्ड  
दम क प्लटन महुत क्यादा इस्तेमाल हुाने ह और क्यातर लोग  
स काम निवागत है। ऊपर लिखे हुए प्लटन के अलावा और भी  
छे जमता क बन हुए प्लटन इस्तमाल किये जात ह जस कि विक्टा  
ना ब्रिलट फानिकम मानापॉठ और माम। यह सब मशीनें अच्छी  
मम की ह और बहुत बडिया रगिन कामो क लिए निरग विध वगरह  
पन क लिए अच्छी साबित हुई है।

यह सब जितना मशीनें ऊपर लिखी हैं, उसूल में तो सब एक तरीके  
ह लेकिन बनानवाला ने अपन अपने तर्ज पर उनको बनाया है।

इंग्लिस्तान ने इसी विस्म का ट्रेडिङ बनाया है जिसका नाम क्वम टन है।

### सिलिण्डर-मशीनें

हमारे मुल्क में आमतौर से किताबी काम छापने के लिए वाफनेल मशीन सबसे ज्यादा इस्तेमाल की जाती है। यह एक बलन की मशीन होती है जो कागज के एक ही तरफ छापती है। इस विस्म की मशीनों को स्टाप सिलिण्डर मशीनें कहते हैं। यानी इनपर मिलेंवर एक बार घूम कर रुक जाता है तब दूसरी बार कागज का लेना है। सिवाय इस विस्म की मशीनों के बाकी कुल टुनिया की मशीनों में सिलिण्डर के ऊपर की तरफ से कागज लगाया जाता है। पेन्स की वाफनेल मशीनों में सिलिण्डर के नीचे से कागज लगाया जाता है हालाँकि इस विस्म की स्टाप सिलिण्डर मशीनों में चाहें जिस मुल्क की बनी हुई हो, बहुत कुछ अच्छा काम छप सकता है मगर टू रवोल्यूशन मशीनों का इस्तेमाल बढ़ता जा रहा है।

स्टाप सिलिण्डर में नीचे लिखे हुए कारखानों की मशीनें आमतौर से इस्तेमाल में आती हैं।

इंग्लिस्तान की वाफनेल जर्मनी की विकटोरिया प्लनटा रेकाड, अमेरिका की बबकाव।

### टू रवोल्यूशन सिलिण्डर मशीनें

टू रवोल्यूशन मशीनें के मतलब यह है कि एक कागज के छपने में दो मतलब सिलिण्डर घूमता है और जब तक मशीन चलता जाती है सिलिण्डर नहीं रुकता। जिस वकन कागज छपता है उस वकन तक सिलिण्डर नीचे

## आधुनिक छपाई

बठ कर घमना ह और बाकी ऊपर उठ कर घूमता ह। मशीन के चलान पर मिश्रण घूमना शुरू होता है और गेवन पर रुकता ह। इन मशीना स बहुत स फायदा ह। एक तो बहुत सच्चा काम कम कि ६-१० रग व चित्र की छपाई कुछ दुनिया स इन्ही मशीना पर का जाती ह। दूसरे यह कि बहुत तेज चलाई जा सकती ह। कागज लगानेवाला बहुत आसान स कागज लगा सकता ह। इस किस्म का मशीनें हर मुक में चलती ह। इंग्लिस्तान स मिहिली फर्निचर, हो, सेचुरेट अच्छी किस्म की मशीनें समझी जाती ह। अमेरिका में मिहिली ची, वध काक कंगी मिलर और जमनी में फ्लनटा, एम्बट वगैरह अच्छी समझी जाती ह।

## रोटरी मशीनें

बोमबा मशीन के शुरू स मात्र और रगीन जगजारा के निकलन पर मिश्रण मशीन बहुत मुक्त साधित हुई। क्योंकि जखवार के पढ़नेवाले लाखा को ताला स बदन स इसम तज और अच्छी मशीना की जरूरत पडा जिसमे कि जखवार जन्दा और वजन पर दूरतक पहुँच सके। दुनिया के रोजीनियर स अपन अपने मुक्त स एगी मशीन ईजाद करन का कोशिश का। अब इतनी बढ़िया मशीन बन कर विकन सगी ह कि आसानी स एक मशीन पर रगीन चित्रणार जखवार ३० से ६६ सफ तक के पचीस स पचास हजार फी घंटे के हिमाव स तयार निकल जाते हैं। उसमें कागज के टुकड़े बड थाप लगाये जान ह और दूसरा तरफ से छप के भेजा हुआ जखवार निकल पडता ह। इन मशीना में हो कार्टेज कोनिंग एण्ड वावर और फोमग की मशीन ज्यादा अच्छी समझी जाती ह।

## मशीनों की सफाई

हरएक मशीन जिसपर कि रोज काम हो, सफाई और तल चाहती है। अगर इन सब बातों का खयाल न रखा जाय तो वह कभी बसा अच्छा काम नहीं कर सकती जिसके लिए वह बनी है। हरएक मशीन की तरह ट्रेडिल या फ्लटन में तल डालने की जगह के ऊपर छद बने रहते हैं। बाकी जगह मशीना में तल डालनेवाले छदा के ऊपर लाल रंग पुता लगाता है जिसमें कि कोई छत तल डाले बगर रह न जाय। अलावा छदों के और जगहों भी होनी हैं, जहां तल की जखुरत होनी है। यह कम जोर गिनिया बहलाती है। इनमें भी खूब तेल पड़ना चाहिए। क्योंकि यह अक्सर जल्दा घिसना शुरू हो जाती है। तल तब तक दाहिने हाथ में तेल की कुप्पी और बाय हाथ में एक कपड़े का चिथड़ा रखना चाहिए क्योंकि तल तब तक अक्सर बाहर तल यह जाता है। यह फौरन पोछ लेना चाहिए। चलती मशीन में कभी तेल नहीं देना चाहिए। यह बहुत खतरनाक है। मशीन रोज जाधे घंट पृथकी चाहिए। यह देखने में आया है कि मशीनों ज्यादातर गंदगी, कम तेल या बहुत ज्यादा तेल देने की वजह से जल्दी खराब हो गई है।

छपाई के बाल फौरन ही सिल्ली और रोलेर सफा करन चाहिए। मिटरों को सफा करने का एक सहूल सा तरीका यह है कि एक चिथड़े को थोड़ा सा मिट्टी के मल में डुबा ले और सिल्ली पर थोड़ा सा टपका के स्याही पर फेर दे। जब वह स्याही में मिल जाय तो उगी चिथड़ से सिल्ली पर रगड़ना शुरू कर, स्याही छूटन लगगी। तब सफा चिथड़े से बिलकुल साफ कर डाले। इसपर पानी का हाथ कभी नहीं लगाना चाहिए। बल्कि बरसात में दो चार फूद, मशीन का तल सिल्ली पर गिरा कर, कपड़े से फंग देना चाहिए, जिसमें कि सिल्ली पर

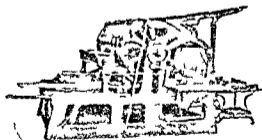
राज भद्र में मारा। तब जान। रात्र को भी नाम का काम शुभम  
 था। क रण गया वरु मिट्टी क मरु म मरु कर मरु चाहिए। अरु  
 उरुमात का मीगम है। तो स्पाई। तब रात्र पर मिट्टी का तब हाथ  
 म योत गो वरु रना चाहिए मरु मरु तही वरुमा चाहिए। इतम  
 मरु भद्र का उरुमात का मरु का वरु म रोरु विरुमिता तही हान।  
 दूगने मरु मुद्रुह काम वरुन क वरुन उरुमा मरु कर रोगा चाहिए।

मिटर की मरुई में इमका उरुमा रगता वरुन उरुमा है कि  
 उरुमा वरु स्पाई और रनाही विगी और पुर्वे या उम रात्र पर  
 जहा फरुमा वरुमा जाना है त मिर।

एव तो उमम मरुगी वरुनी है और दूमरे फरुमा वरुमा की जगु  
 मरुमा हान न स्पाई में फरु पड़न लगता है और मरुमा टान नहीं रहनी।

छापन की अरुठी मणीने

अरुछा विरुम का स्पाईने की मणीने वरुनर मुन्ना में वरुनी ह। इन  
 वरु मणीना या मूविगी यहा वरुन करनी उरुमा है जिममें वि छाने  
 मरुमातों का अरुठी मणीन क मुनाव म रणा विरुन न पडे।



अरुकाक दूम सिलेटर

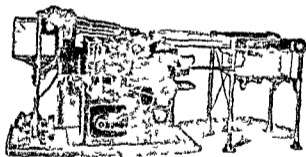
## छापने की मशीन, उनका चुनना और इस्तेमाल

यह मशीन अमेरिका में बनती है। इसका मिश्रण बड़ा भारी होता है। यह स्टॉप सिलेडर मशीन है और कई साइज की मिलती है। बहुत महंगे कारखाने में और कामों के लिए भी मशीनें बनती हैं जैसे कि फ्रीजिंग मशीन।



बबकाक फ्रीजिंग मशीन

यह कागज में दाग या कोई त्रुटि वाली दबा देने के लिए काम में लाई जाती है।



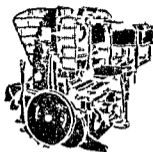
बली आटोमेटिक प्रेस

यह मशीन टू रोलर मशीन है। इसके तीन स्पाही के रोलर होते हैं। 16" x 22" की होती है और घूर्णन 3600 पी घट के हिसाब से तिरगे चित्र या और कोई वांछित काम छापती है।

## आधुनिक छपाई

विहाया मच्चा काम छप घर निरन्ता ह । आप स आप बागब लगाती ह और उरगत पर हाथ स भा लग मनता ह । यह अमेरिकन मशीन ह ।

यह भा एक अमेरिकन मशीन ह । इसका एक अजीब तरह की बनावट ह । इसका बड जिमम नि फर्मा बसा जाना ह लडा हाता ह और मिन्टर जीर बड दाना छपन बक्त ऊपर स नीच दीटत ह । जिस बक्त मिन्टर ऊपर जाता ह ना बड नीच आती ह । यह भी बनी तड रफ्तार स बगती ह और बडिया स बडिया नाम छापता ह ।



मिहिली वटिकल



मिहिली हारिदधटल

यह एक नई मशीन कुछ दिन स अमेरिका में और और मुल्का में भी इस्तमाल स लार्दे जा रही ह । २००० से ३६०० तक एक घण्ट में छाप गती ह ।

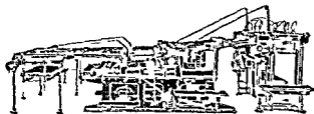
२०८

मिहिली टूबलर मशीन अमेरिका स बनती ह और दा फर्म दो रग के एक बक्त में छापता ह । यह टू रवाल्यूशन मशीन ह और इननी



मिहिली टू-क्लर मशीन

बढिया मशीन ह कि दुनिया भर में अच्छे छापेवानवाले, जिनके यहाँ रंगीन काम कसरत स होना ह, इतने खरीद कर फायदा उठाते ह।



आटोमटिक मिहिली

यह भी उपर की जात की मशीन ह और आप स आप कागज ल जाती ह, जोर सामने कागज वा भाक लगाती जाती ह। जस जस छपकर आना जाता ह वस बने धाक रखन वा पुर्जा नीच उतरता जाता ह। यहाँ तक कि आठ दस रीम कागज तक जमा हो जाता ह। यह बहुत बडी साइज तक की मिलनी है।

वाफडल इंग्लिसान स बननी ह और स्टाप सिलेंडर होती है। हिन्दुस्तान में और अग्रजी हकूमत के कुछ मुल्का में बहुत इन्तमाल में लाई जाती ह। सस्ती हाती ह और काम अच्छा करनी ह और एतन

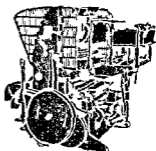
२०६



## आधुनिक छपाई

निहायत सच्चा काम छप कर निकलता है। आप में आप कागज लगाती है और ज़रूरत पर हाथ में भी लग सकता है। यह अमरिकन मशीन है।

यह भी एक अमरिकन मशीन है। इसकी एक ज़ाब तरह की बनावट है। मक्का बट्ट जिसमें कि फर्मा बसा जाता है खड़ा होता है और सिलिंडर और बट्ट दाना छपत बक्का ऊपर से नीचे होते हैं। जिस बक्का सिलिंडर ऊपर जाता है ता बट्ट दाब जाता है। यह भी बड़ी ता रफ्तार से चलती है और बड़िया से बड़िया काम छापती है।



मिहिलो वर्टिकल

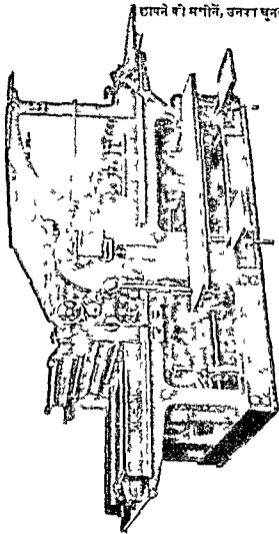


मिहिलो हारिजेंगल

यह एक नई मशीन कुछ दिन से अमरिका में और जोर मुल्का में भास्तेमा में लाइ जा रही है। २००० से ३६०० तक एक घट में छाप डालती है।

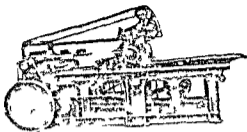
२०८

मिहिलो टू-कलर मशीन अमरिका में बनती है और दो फर्में दो रंग के एक बक्का में छापता है। यह टू रवोल्यूशन मशीन है और इतनी



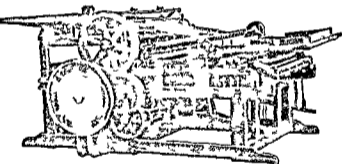
रकाड

यह एक जर्मन स्टाप मिश्रण मशीन है। बहुत सामान्य के साथ काम करती है और काफी तेज चलती जा सकती है। इस तस्वीर में दिखाई देता है जर्मन मशीन में कागज लगाने का तरीका बिल्कुल निराला होता है।



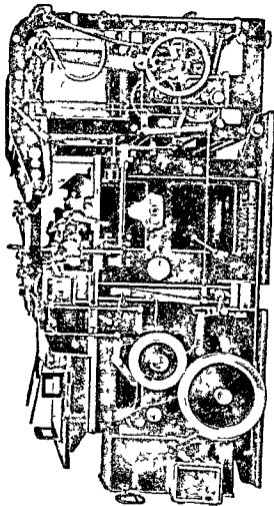
वाफ डेल

राज्य में हमारे मुद्रक में इस्तेमाल में लाई जा रही है कि इस मशीन पर काम करने वाले कारीगर जायानी से मिल जाते हैं।



ली टू रवोल्यूशन मशीन

यह भी एक अमेरिकन टू रवोल्यूशन मशीन है। सस्ती कीमत की होती है। जगह के फर्में बहुत अच्छे छाप लेती है और ढाई हजार फ्री घट की रफ्तार में चलाई जा सकता है। इस मशीन में खाम खुबी यह है कि सिर्फ डेढ़ घण्टे की मोटर में चलाई जा सकती है।



बी वेट ट र्वोल्पूगन प्रस

यह इंग्लिस्तान में बनती है और टू र्वो यून मनीन ह। इसम आप से आप वागज लगता ह और बहुत तेज रफार स चलती ह। बन्या काम छापती ह। बहुत बड साइज म नही बनती ह।



मिश्रित परकृषि ट्रेक्टर-युक्त प्रेम

यह मशीन अत्यन्त महत्वपूर्ण है। इसका उपयोग बालू और पत्थर के साथ-साथ फसल को करता है। ३६०० फीट घंटा की गति से चलती है। इसमें चार बालू टैंक होते हैं। और इसका उपयोग बालू के साथ किया जाता है। यह अत्यन्त महत्वपूर्ण है।

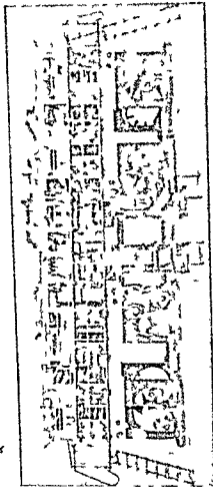


डबल प्लवट्टेड वेब परकृषि प्रेम

यह मशीन अत्यन्त महत्वपूर्ण है और इसे बालू के साथ-साथ फसल को करने के लिए उपयोग किया जाता है। इसमें चार बालू टैंक होते हैं और इसे बालू के साथ-साथ फसल को करने के लिए उपयोग किया जाता है। यह अत्यन्त महत्वपूर्ण है।

## प्लेटन पर छापना

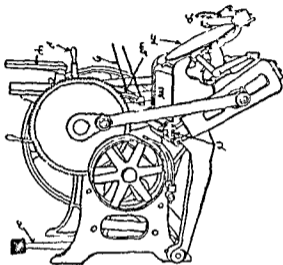
सुबह काम शुरू करने के पहले, सफाई हो जान पर पहला काम सिलिन्डी पर म्याहा चढ़ाना है। स्याही की छुरी से बहुत ज़रा सी स्याही सिलिन्डी पर लगानी चाहिए। अगर जमन बज की प्लेटन हो तो बटन पर फलानी चाहिए। रोलर सफा करने के बाद उँगलियों की उल्टी तरफ से छूकर देखना चाहिए कि उनमें कितनी टान या चिपक है। अगर बहुत ज्यादा है यानी उँगलियाँ छूकर उठाने पर ज्यादा जोर से चिपकती है तो थोड़ी देर ठहर जाना चाहिए क्योंकि ऐसी हालत में अगर रोलर चढ़ा लिया जाय तो उनका टान के जोर की वजह से उनमें फट जान का डर रहता है। जिस वक़्त उँगलियाँ थोड़ी थोड़ी चिपकती मालूम है, रोलर चढ़ाना चाहिए और मशीन को एक दो हाथ धीरे धीरे घुमाना चाहिए। जब रोलर के चारों तरफ स्याही चढ़ जाय तो मशीन को कुछ देर चलने देना चाहिए। फर्मा जो फर्मा तयार है उसको एक मतवा इम्पॉजिंग टबिल पर, जिसको अक्सर स्टान कहते हैं हल्के से रोल के प्लेनर कर लेना चाहिए जिससे कि कोई टाइप या ब्लाक अगर ऊँचा नीचा है तो बठ जाय, नहीं तो प्रूफ टानने के वक़्त ऊँचा टाइप सतमाना हो जायगा। फर्मा चढ़ाने के बाद इसका खयाल रहे कि गुल्लिया फर्मे के ऊपर और दाहिनी तरफ है, जो पहले



बर्लिन एड बाबर रोडरो मंगल

यह जमाना में उतना है और उन छायाओं में दुःखाना में उतना है जो कि २० पचास  
 बहुत स्यात ताप में छाने हैं। दुःखाना में गांधी में घना है। १२-१६ टाइम में २२  
 २५-३० टाइम तक की पत्र व दिमाग में ६६ पत्र के अन्वय को एड वर भीतर वर और बाहर वर  
 तयार निबाल देती है। दुःखाना में लानोनास में एडटाइम में एडटाइम शिया आना है  
 और डमक गांधी स्टारियो बना वर दुःखाना में मिलाव में कम मिल आते हैं। मंगल भी बागव  
 व थान इस्तमाल में लाय जाते हैं।

अंग्रेजी में मक्खरडी कहत ह जिसके मानी ह तयार करना। प्लेटन के ऊपर और नीचे की तरफ दा स्ट्रिंग लग रहने ह जिसमें दो लोहे की छड



गॉडन प्लटन के पुर्जे

- |          |            |
|----------|------------|
| १ पावदान | २ गोलर     |
| ३ चेज    | ४ रयाहीदान |
| ५ सिल्ली | ६ प्लटन    |

७ प्रिपर      ८ चलाने का हत्था    ९ कागज रखने का ठीहा

हथेली स दवा के बिठा दी जानी ह। यह छड प्लटन पर क अस्तर का, जिसको कि पविग कहन ह, रोक रहता ह। अस्तर का बदलने के लिए इन छडा को कोन पर स उठा लेना चाहिए और जितना अस्तर हा सब निकाल लेना चाहिए। अस्तर में तीन चीजा की जरूरत होती ह।





से ऊपर के दो कौनों पर ये प्लटन पर चिपका दिय जायें तो और अच्छा। इनके ऊपर ४० पोंड वाला कागज और सबसे ऊपर दो तर्फा चिकना मनिला कागज रख के ऊपर का छड से यह लकर और हाथ से इन सब का नीचे दबाता हुआ ले जाय जोर नीचे की छड को ऊपर के कागज को दबा कर स्प्रिंग में पैमाने। इस तराके से अस्तर कम जायगा और विलबुल सच्ची टान आयगी।

इसके बाद मशीन को एक दा मतवा चला कर एक रद्दी साफ कागज पर प्रूफ उठाए। यह प्रूफ प्रूफरीन्टर को द दिया जाय जिससे कि जो कुछ गलतियाँ प्रूफ में हो वह रद्दी करन व पहल सही कर दी जायें। जब गलतियाँ सही कर दी जायें तब रेडी करना शुरू करना चाहिए। प्रूफ से यह भा पता चल जायगा कि कौन सा टाइप ऊँचा नीचा है या कौन हिस्सा कम ज्यादा उठ रहा है। मशीन को फिर से चला कर अस्तर व ऊपर टान खाल देनी चाहिए और उसी पर जितना जोर बढ़ाना या घटाना हो वैसे ही अस्तर को तब नट्रों से काटना पडगा और जहाँ हलका है वहाँ पतल व कागज से बहुत पतली लेई लगा कर चार बढ़ाना पडगा। जब यह सब हो जाय तो फिर एक सफत कागज पर मशीन चला के प्रूफ उठाया जाय। अगर सब ठीक मालूम हो और प्रूफ की उलटी तरफ रोगनी म देखने से कम ज्यादा जोर न दिखी दे तो समझ लेना चाहिए कि फर्मा रनी हो गया। इसके बाद एक नया दो तर्फा चिकना मनिला कागज ऊपर से चढा लेना



पीतल का बना हुआ क्वाड



गज पिन



छापते समय टाइप छिनरन लगना ह। इसके दुरुस्त करने की तरकीब यह ह कि प्लेटन के नीचे की तरफ जो ८ थोन्ट हात ह उनमें स ऊपर



चण्डलर प्रेस

के १ माट जरा डीठे करके एक आधी चूडी बराबर स धुमाय जायें ता इसमें प्लेटन जाग की तरफ एक माट कागज के बराबर बढ जायगा और छपाई में एक वही दगा। यह तरकीब सिफ उन प्लेटन में काम आ सकती ह जस कि चण्डलर एण्ड प्राइम क गोल्डिंग प्लेटन क विस्म की मगानें। जमन मगानो में नीचे गुटके होते ह और इन मशीनो की टान मुधारन के लिए गुटका क नीचे कागज लगान का जरूरत पन्ती

है। यह उस वक्त करना चाहिए जब मशीन कई माट तक इस्तमाल स आई हो और छपाई में एक पन्ती हो। मगर बडा टाइप कस कर कभी कभी जांच लेना अच्छा हाता ह।

साल स एक बार यह मातूम होना जरूरी ह कि प्लेटन और फर्मा बिलकुल सूच्चा जायस में छूत ह या नहा। इसरी तरकीब यह ह।

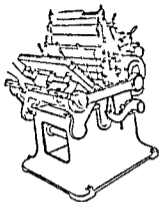
चेज क चारा काना स मिले हुए ४ गड गडे एक स नये हफ जस कि M या म' कस लिय जायें और बगर स्वाही लगाये हलसी टान दी जाय। कागज जिस पर टाना गया



प्लेटन के बेधर

## आधुनिक छपाई

चाहिए। अब प्रिंटर को ब्रॉड पर बांधने चाहिए और प्रूफ उठाकर वागड की ब्रॉड दूर कर दिए लगाने चाहिए। बाएँ तरफ का माशिन



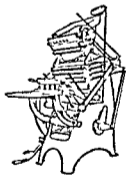
हाटफोड प्रस

पर प्रूफ अगली वागड पर उठाया जाय और अगर ठीक मालूम

हो और प्रूफराइडर में छापने का आदर मिल जाय तो उन पिनो की जगह तीन एम क्वार्टर जगह सा सरस से निपना लिये जायें जिसमें कि छापने बदन हटें नहीं। क्वार्टर क्वार्टर प्रूफ सारा किरम का पिनो बाजार में बिकती है मगर इनमें अच्छी सच्चा और सगना कोर्ट चीज नहीं मिलती हुई।

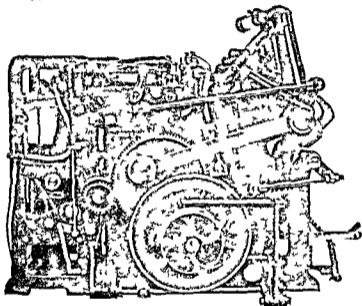
यह बदन एसा होता है कि प्लेटन फर्म के सामने प्रिंटर सच्चा नहीं बठता और कितना ही मकरंदा किया जाय

में एक पिन वागड के बीनाबीच और नीचे दो पिन वागड के दाता कोर के दो दो तीन तान अंगुल हाइ कर लगाने चाहिए। बाएँ तरफ की पिन हमारा वागड के रिक्लुड बीनाबीच में लगानी चाहिए। इसमें यह फायदा होता है कि अगर कुछ वागड बिगो इत फायदा टूट भा हा ता छपाई में उदापन नहीं आता। पिन के साथ वागड को मिलाकर एष मनवा



गोल्डिंग जाब प्रस

बिलकुल साफ कर देना चाहिए। यह बालूकागज म अच्छी तौर से साफ हो जाता है। बालूकागज बहुत बारीक वाला इस्तमाल म गना चाहिए।



आटोमटिक फ्लवन प्लटन

प्लटन प्रेस पर जल्दी और सच्चा कागज लगाना भी एक हुनर है। कागज लगाने के कई तरीके होते हैं। सबसे अच्छा और सच्चा तरीका यह है कि कागज का धाक दाहिनी तरफ रखनी के ऊपर रख फड़फड़ा कर और बराबर करके रख दिया जाय। कागज का धाक इस तौर से रक्खा जाय कि ऊपर की तरफ न कागज नाचे क कागज के

## आधुनिक छपाई

हो रोगनी की तरफ गस कर उलट कर देखा जाय अगर प्लेटन टान कं बकन सच्चा बटता ह तो एक्सा बागज पर निगान मालूम होगा। अगर कुछ फव मालूम हो तो जिग तरफ हलका हा उस तरफ क पीछे की दिवग खो कर एम जगज स चूडी जगज जाय कि जार बराबर हा जाय। अगर कभी प्लेटन पर कोई बहुत जार दनवाला काम छापना हा तो जक्सर उपर की दिवगिया को कुछ बढाना पडता ह।



छपाई गुरु करने क पहले और जब सब काम तैयार हो, जरा सा मशीन का तेल ऊपर के मशीन कागज पर चुपड दना चाहिए। इसमें कई फायदे ह।

१ मर्मी, गर्मी या नमी न तनना या ढीला नहीं होता।

२ जा कागज छपना होता ह उसका पीछ किमी किस्म का दाग नहीं आन पाता।

जक्सर छापनेवाजे रेडी करते बकन फर्म क

काड बारह छापने की प्लेटन नीचे बड क ऊपर लेई, कागज बगरह लगाया करते ह। अगर एसा कभी इतफाक हो तो फर्मा उनारो क बाद हमगा बह हिस्सा



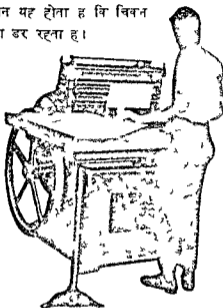
लकड़ी पर खुदा हुआ ठ्लाक  
पोर्टी पब्लिशिंग कम्पनी की कृपा से प्राप्त



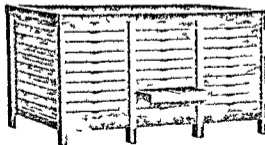


लेकिन इसमें एक नुकसान यह होता है कि चित्र कागज पर दाग पड़ने का डर रहता है।

छापने के समय हाथ से कागज निकाल कर बराबर धक्का लगाकर कभी नहीं रखना चाहिए वरना एक दूसरे पर दाग लग जान का डर है। रुख कागज को रखने में इतना हज नहीं है मगर चित्र का कागज भूल से भी न रखा जाय और उठाने के वक़्त हल्के हाथ से काम लेना चाहिए। अकसर बढ़िया रंगीन कामों में और तसवीर



की कागज लगाने और निकालने का तरीका



कागज सुखाने की अलमारी या ड्राइंग रक



## मिलेण्डर मशीन पर छापना

बहुत कुछ मशीन पर छापन की तरकीबें एन्टन की छपाई व बयान में लिख दी गई हैं। ये सभी इस मशीन की छपाई में काम आती हैं। जो कुछ बातें रह गई हैं वह इस हिस्से में दी जा रही हैं। यह तरीका करीब करीब सब मशीना व वास्तु काम में लाया जा सकता है। पहले तो चेज त्रिकुल मच्च और अच्छे कारखाने व बन हुए हाने चाहिए। अच्छा तो यह जानना है कि जिस कारखाने की मशीन हो उसी कारखाने के चेज हैं।

इम्पोज़िंग टबिल पर अगर यह चेज रखा जाय तो जरा सी भी डग नहीं होनी चाहिए। फर्मा वसन के बाद मशीन पर खिसका लिया जाय। हिंदुस्ता के सबसे छोटे छापेखाना में जब फर्मा मशीन पर छापन के लिए रक्खा जाता है तो एक तरफ फर्मा टिका कर दूसरी तरफ एक फुट की ऊँचाई में पटक दिया जाता है। यह निहायत ही बेंजा हरकत है और न मायूम यह कस गुरु है। जहाँ जहाँ यह रिवाज जारी हो फौरन ही बन्द करा देना चाहिए। फर्मा धीरे में खिसका देना चाहिए और मशीन में कसकर बचायना को कुछ ढाला बरक फर्मे को फेनर में हलकें हलकें ठाक देना चाहिए। उसके बाद बचायना का ड्रैगलिया में सिफ बसना चाहिए। फिर फर्मे का मगाने व गुटका में कसा जाय। इसका संयाल रक्खा जाय कि क्याल जार न लग नहीं तो चेज फूल

की छपाई में छपाने के बाद एक गद्दी कागज हरेणक छप हुए कागज के बीच में रखना जाता है। इसमें रखना है क्योंकि इस काम के लिए एक कच्चा या आत्मा बराबर चाहिए। इसमें रखने की तरकीबें यानि हैं। एक टुकड़ा कागज के सिर्फ ६ ७ कागज का धारा लगाया जाय और दूसरी भूमनेवाली जन्मारी पर फलिया जाय। इस अन्तर्भाग की तराजू के नीचे पानी के पत्रियाँ लगा हाता है। इसमें चारों तरफ में हाथ रहने जाता छोटे टुकड़े कागज को गुंथा जाती है। इनमें कागज पत्राने का तरकीब यानि है कि बाएँ तरफ एक स्टूट पर एक दराज निकाल कर रख ले जाय और जम जम कागज हाथ के निकाल जाय उस तराजू में बाएँ तरफ हाथ हाथ कर रखने पायें। जब आधी से कुछ ज्यादा तराजू भर जाय तो वह रख ले जाय और दूसरी सारी दराज निकाला जाय। इस तरह आधीर तक किया जाय।

अबसर समा हाता है कि छपते वक्त सच्चा कागज लगाने पर भी छूट आने लगता है। गौर करने पर मान्य होता है कि छिपर कुछ तिरछे हाते हैं और बराबर एकस कागज को नहीं देवते। इसका बजह में जो छिपर कागज को पढ़ते लगता है वह कागज के उस हिस्से का उठा देता है। छिपर पर ध्यान रखना बहुत जरूरी है। जिस वक्त छिपर छपने वक्त कागज को त्वावे तो नाच के कागज को छूते हुए न आना चाहिए वकि त्रिस्तुल बराबर एसा एक हा वक्त में देवाना चाहिए।

में अन्दाज मिल जाता है।

जो मद्य में अच्छा रालर है उसका मिलडर की तरफ रखना चाहिए। फर्मा मशीन पर डालने के जोर रोगर बाधन के ताल दो चार बार मशीन चला कर एक प्रफ उठा रना चाहिए। जब तक कि मशीनमन फर्मे की रडी कर उस बीच में प्रूपरीयर प्रूप पड डाल।

जब नई मशीन खरीदा जाती है तो उसका मिलडर के ऊपर कारखान से मच्चा पकिंग लग कर आता है। वक्त बचाने के लिए यह याद रखना चाहिए कि कितने तालन बागज और मनिंग की दफनियाँ उसपर लगी हुई हैं। अगर मशीन नई न है तो थोडा थोडा पकिंग बना बना कर मासूम करना पडगा कि मिशर पर कितने पकिंग की जरूरत है।

मशीन के बड के दोनों तरफ दो ताल की करीब डड इंच चीनी पटरियाँ हाना है जो मच्ची टाइपहाइ यानी टाइप की ऊँचाई की होनी चाहिए जार होनी भी है। सिलेण्डर के दाना किनारा का तरफ करीब आध मून ऊँची और कराव डड इंच चौडा ऊँची सतह होती है। जब मशीन चलती है, तो यह सिलेण्डर के दाना किनारा के ऊँचे हिस्से बड के लोह की पटरी के साथ मिलकर उलत है। यह दाना मिलडर और बड की पटरियाँ बयगर कहगती है। यह हमेशा साफ और चिकनी रखनी चाहिए जोर इसपर तेल कभी नती छुवाना चाहिए। अच्छी छपाई के लिए इन ताल का मिलकर चलना बहुत जरूरी है। जब यह मालूम कर लिया कि इस माने में मशीन दुस्त है तो सिलेण्डर पर पकिंग बदलाना गुरु किया जाय।

सिलेण्डर पर से हरएक कागज निकाल लेना चाहिए और बल्ल इसका कि नया पकिंग बनाया जाय यह देखना बहुत जरूरी है कि सिलेण्डर

## आधुनिक छपाई

जायगा। जब मुटव कम जायें तो फिर म हत्या सा जेनर बिया जाय और उमक म् चामी म म्जायन बमे जायें। बवायन को बजाय जाय म कम जेन म मटर फ् जान का डर रहता ह। इसमें भा बिया ध्यान जन को जरूरत ह।

जब इमक वाय रालर बांध जायें। प्स्टन प्रसक बयान में लिखा ह कि रालर मिग् पर इस तीर म बांधा जाय, इनने बवान म बध कि एक पाका क बराबर चौण्ड का स्याही का दाग लग। मगर मिग्डर मर्गाना पर ना मून या ह् तीन मून म जपादा एकसा दाग म्वाही की मिग् पर देख कर रालर को बांधना चाहिए। रालर के बांधन का एक दूसरा तराफा यह ह। रालर को घाट म रखा क वाय चार अगुल चौड और एन फुट म्ब दा कागज के टुकड लिए जायें। यह कागज 60 पी० डबल राउन की मुटार्ई का हाला चाहिए मगर रुखा या गैन्क नहीं हाला चाहिए। अब इन दानो दुवन्ग का बीच म भाज दा। मुम्हारे पास दा भेंजे हुए टुनटे ६ ६ इच क हो जायेंग। इन भेंज टवड के बाच में एक या ढाई अगुल चौगी उमी कागज की पट्टा आशीरी भाज तन घुसा ला। अब रालर का एक तरफ स उठाआ और भेंजी हई पट्टी नीलर की पट्टी ममेन रालर क नीचे विसका कर रालर गिरा ला। एस ही दूसरा तरफ करा। ये पट्टियाँ ८ इच म स्वर एक फ् तव रालर क मरेम के बिनार म रखनी चाहिए। भेंजी हुई पट्टी का खन हुआ हिस्सा अपना तरफ रखा और बीच में जा पट्टी भरी थी उसको हलक म ठानो। अगर वह पट्टी नहा निकटे तो रालर का जरा सा ऊचा करो अगर झट मे निकल आवे तो रालर का गिराआ। ठाक बंधा हुआ रालर उमी बकत होगा जब कि बाच की कागज की पट्टा आसाना से दबना हुई निकल आयगी। दा चार मतव के तजुबे

स अत्यन्त मित्र जाता है।

जो सब से अच्छा रालर ही उसका सिलिण्डर की तम्ब रखना चाहिए। फर्मा मशीन पर डालन के नीचे रालर बाधन के बाद दो चार बार मशीन चला कर एक प्रूफ उठा लेना चाहिए। जब तक कि मशीनमन फर्मे को रटी करे उस बीच में प्रूफरीडर प्रूफ पर डाले।

जब नई मशीन खरीदी जाना है तो उसके सिलिण्डर के ऊपर कारखाने से मन्चा पकिंग लग कर जाता है। वकन प्रचान के लिए यह याद रखना चाहिए कि कितने तलबे कागज और मसिला की दफतिया उसपर लगी हुई है। अगर मशीन नई है तो थोड़ा थोड़ा पकिंग बना देना कर मासूम करना पडेगा कि सिलिण्डर पर कितने पकिंग की जरूरत है।

मशीन के घेडे के दाया तरफ दा लोहे की करीब डेढ़ इंच चौड़ी पटरियां हाना है जो सच्ची टाइपहाई यानी टाइप की ऊंचाई की हानी चाहिए और हानी भा है। सिलिण्डर के दाया किनारे की तरफ करीब आठे मूत ऊंची और करीब डेढ़ इंच चौड़ी ऊंची सतह होती है। जब मशीन चलती है, तो यह सिलिण्डर के दोनो किनारो के ऊंचे रिम्म घेडे के लोहे की पट्टी के साथ मिलकर चलते है। यह दाया सिलिण्डर और घडे की पटरियां बधरर कहलाती है। यह हमारा साफ और चिकनी रखनी चाहिए और इसपर तलबे भी नही छुवाना चाहिए। अच्छी छपाई के लिए इन ताना का मिलकर चलना बहुत जरूरी है। जब यह मासूम कर लिया कि इस माने में मशीन दुस्त है तो सिलिण्डर पर पकिंग बदलाना शुरू किया जाय।

सिलिण्डर पर से हरएक कागज निकाल लेना चाहिए और करेक इमक कि नया पकिंग बदलाया जाय यह दखना बहुत जरूरी है कि सिलि



## आयुर्विद्वत् उपाय

नायगा। जय मन्त्र रम जाये ता फिर म हल्ला सा छतर किया जाय जोर उम्ह बाए चाभी न बसायन नम जाये। बसायन की रसाय जाय म नम मन म मन्त्र पत्र जान ता डर रखा ह। मने भी रसाय रसाय मन वा वरुन ह।

जय मन्त्र वाए रसाय बीज जाये। छतर प्रम क बसाय म लिया ह कि रसाय मिन्त्रा पत्र म नीर म रोधा जाय दान दगाय म र्धेय कि एक पात्ता क रसाय रोधाई का रसाय वा मय मय। अगर मिन्त्र मगाता पर पी मून या हल नीर मून म रसाय पत्रमा दाग रसाय ता मिन्त्रा पर र्धेय कर रसाय को बाधता चाण्डि। रसाय के बाधन का एक दुग्ग नरारा यह ह। रसाय का घाट में रसन क बाए चाए अगुए बीज और पत्र पत्र लम्प दो बाएज क टुकड लिए जाये। यह बाएज ६० पी० रसाय गाउन की मुटाड का हाना चाण्डि अगर रसाय या पत्रिक नगे हाना चाण्डि। अत्र रसाय ताए टुकडा ता बीध म भीज दो। तुम्हार पाम दो भेज हूए टुकए ६ ६ इच के हो जायेंगे। इन भेज टुकए क बीच म एक या दार्द अगुए बीज उमी कागड ता पट्टी आसारा भीज नर घुगा ता। अत्र रसाय ता एक तरफ मे उठाआ और नैत्री हूए पट्टा भोरए की पट्टा ममन रसाय क नीचे गिरगवा कर रसाय गिरा ता। एसे ही दूसरा तरफ करा। य पट्टियाँ ६ इच मे लकर एक फुए नर रसाय क तरफ के किनारे म रसनी चाण्डि। भेजी हुई पट्टी का रसाय हुआ हिम्मा अपनी तरफ रसो और बीच में जो पट्टा भगी थी उसता हक से टानी। अगर वह पट्टी नहा निकल ता रसाय का जरा सा उचा करा अगर झट म निकल आवे तो रसाय का गिराआ। ठीक र्धेया हुआ रसाय उमी वका हागा अत्र कि बीच की कागड की पट्टी आसारा म द्रवता हुई निकल आयगा। दो चार मतव के तजुवे

निम्नाई नहा दता। जब सिलडर पर चिप्पी का दस्तेमाल होता है ता उसको ओवरल बन्ने ह। तसवीर छापन के लिए पङ्गी बान



विनियट किया हुआ ब्लॉक

यह देखनी चाहिए कि ब्लॉक त्रिकुल सच्चा टाइपहाई है। फर्मे को कम कर इस फर्मे का प्रूप कम म्याही से उठाया जाय और पेंसिल से जहाँ जहाँ हल्का उठता है, कागज पर निशान लगा देने चाहिए। ब्लॉक में जहाँ कालापन ज्यादा दिखाना हो वहाँ ज्यादा चिप्पियाँ महीन पतंग के कागज की लगाकर पत्रिक में जमे पहले लिखा है, रख देनी चाहिए। जहाँ कि ब्लॉक में सुफदी हो वहाँ ज्यादा चिप्पी लगाने से छपाई में कालापन लिखाई दगा।

ब्लॉक के मेकरडी परत में दो बानों का समाल ज़रूर रखना चाहिए।

(१) ब्लॉक को एकसौ मतह में करन के लिए अण्डरलेइंग या नीचे कागज की चिप्पियाँ लगानी चाहिए। (२) ब्लॉक में काग पन और सुफती दिखाने के लिए आवरलेइंग या पत्रिक में चिप्पी

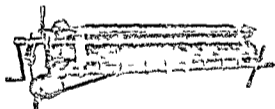
हाथों से लाना। इम्प्रेशन जब सिम्पुल मन्ना ही जाय, तो जितने  
 तार मन्ना के अन्तर्गत ही उतने ही वागज जा वि जाँ में



चिपियाँ लगाने का तरीका

फर्मायें बगैर मग मय ध विवाक जिय जायें। दमम जोर एन्मा  
 रग्गा। अन्त मेकनेनी क मान यए ह वि फर्मों को इन तीर म दुम्न  
 विरा जाय वि उमक एय छप छुण वागज पर जाहिर न हा। फर्मों  
 क नीचे वागज म्ब कर ममी उँचा नही करना चाणिए, धरना छापाई  
 म प्रडा विरतन हाती है जीर मग टाश्य बधरह उठन लगन ह।  
 अक्कर दो धार टाया के नाच वागज का चिपियाँ उगाई जाती ह  
 या इन्क में वाज जगन जाय इन क लिए वागज लगाये जाते ह।  
 इस तरकीब का अन्तर वन् ह। अय बगक क ताँबे और लकड़ी  
 क बीच म काई चिणी भर जाती ह उमका इण्टरले कहत ह।  
 यह तरकीब क्यागत विनियट प्ण्ट छापन म इम्प्रेशन में लाई  
 जाती ह। विनियट प्ण्ट उमको बहन है जिमम तसवीर का विनारा

पहले बीरोबीच का पेच बसा जाय और फिर एक दाहिना तरफ का जोर एक बाईं तरफ का । पेच एक ही जोर में बमने हुए बिना तब आना चाहिए । अगर इस तरीके से नहीं बसा जायगा तो स्याहीदान की छुरी टेढ़ा हो जाने का डर रहता है । स्याहीदान में जितनी ठा कम स्याही निकल जोर स्याहीदान का रोलर ज्यादा धूमे उतनी ही अच्छी छपाई होती है । अक्सर मशीनमें स्याही ज्यादा मात्रा देते हैं और स्याहीदान का रोलर १ या २ दांत पर ग्राह देते हैं इस तरकीब में बच्ची स्याही निकल पड़ती है और बहुत जल्दी फर्मा भरने लगता है । स्याहीदान हमेशा ढका रहने देना चाहिए वरना स्याही में गंद जतदा भरती है और छपाई में सफ्त सफेद धात्र जाते हैं । अक्सर स्याहीयाँ स्याहीदान में कुछ दूर मशीन चलने के बाद जमने में लगती हैं, और मशीनमें को मशीन राक कर स्याही को छरा से बचाना पड़ता है और छपाई में एकमी स्याही उहा निकलता । अक्सर बचाने के लिए एक पुर्जा ईजात हुआ है जिसको अक्सर एजिटटर कहते हैं । अक्सर का



आटलेब इक एजिटटर

राय है, कि हर एक मशीन पर अक्सर लगवा लेना चाहिए । इसमें से छरियाँ होती हैं जो स्याही का जब तक मशीन चलती रहती है इधर से उधर भिलानी रहती है और एकमी स्याही निकलती जाती

लगातार जा जल्दा पड़ता है। अर्थात् छपाई का छपाई में दाना ही  
 रखाया है इत्यादि जल्दा है। अगर छपाई ताजा होगा तो स्याही  
 नहीं लगता और जल्दा जाइ कर लाना होगा तो उगकी टाइपही  
 में ऊँचा नहीं कर सकत क्योंकि रास्ते उगत किनारा का भर लेंगे।  
 उगत कि उगत में मिश्रण पर का जार जात चाहिए। एक साज्जु  
 का रात है कि रात के नाच अगर एक पक्ष के बराबर रात चिप्या  
 गया जाय तो उगत ही हिम म छपाई में पत्र हा जायगा और  
 रात जग का अगर नहीं होगा। इसलिए विभिन्न छपाई छापन में  
 ज्यादातर जल्दा ही लिया जाता है।

छापन वस्तु कभी मगात रावा जाय तो रोस्टर का टाइप पर  
 नया छोड़ देना चाहिए क्योंकि रोस्टर में टाइप के अंग पड जायेंगे,  
 और रोस्टर का वह हिस्सा खराब हो जायगा। यही बात रास्टर के  
 मिश्रण पर पड रहने में ही जानी है।

मच्छा छपाई के कि उगत मकरका धगरह के जल्दा का बातों का  
 और भी ध्यान रखना जरूरी है।

(१) मिश्रण के तीन पूरे रागड़ का मच्छ और एकम पक्का।  
 (२) सामन और उगत के गाइज जिमका आमतौर में मगातमन  
 गिन कत है मच्छे हा और विभी किस्म का हचक या झुठ्ठा पक्ष  
 न गया हो जिसमें मल में फरक आ जाना है। हरएव सक्षम का इन  
 बाजा को रास्ते मूठ नहीं करना चाहिए।

रेडा हीन के बाट और छपाई गुरु हान के पहले स्याही का ठान  
 बाधना भा कोई आमान काम नहीं है। स्याहीगान में वह स्याही भरी  
 जाय जा कि जिस बागड़ पर छपाई हो रही है उसके लायक हो। स्याही  
 दान का छुरा को हचक हचक बीच में कसना शुरू करना चाहिए। यानी

- ३ ढगावा का ढीला जडा हुआ हाना ।
- ४ ढगाव में टग होना या हिनना ।
- ५ फमा पूरा हुआ हाना ।
- ६ सिलेण्डर पर पकिंग का मुलायम और ढाग हाना ।
- ७ फर्मो व नीच वागज लगाना ।
- ८ मशीन का चलत हुए हिल जाना ।
- ९ मशीन का पुराना होना ।

#### टाइप, स्पेस का उठना

- १ सब छिनरनवाग वजह ।
- २ गलन जस्टिफार्ड किया हुआ कम्पाजिंग ।
- ३ टैग और वरग हुआ फनिचर ।
- ४ सटन कसा हुआ फमा ।
- ५ कम ज्यादा कसा हुआ फमा ।
- ६ टहा चेज ।
- ७ टाँक या टाइप के नीचे जमाने व मग सिपी जमाना ।

#### स्याही का दाग कागज की दूसरी तरफ आ जाना

- १ रालर का गलन बांधना ।
- २ वजन सभ्य या पुरान रालर ।
- ३ गलन स्याही का इन्समाउ ।
- ४ हल्की टान से छापना ।
- ५ ताब छप कागज को इधर उधर विमकाना ।
- ६ स्पन्डि बिजनी ।
- ७ स्याहीगान न जमाना स्याही का निवृत्तना ।

## आधुनिक छपाई

४। रंगीन वाता वा लिए वा समय बढतर ओर बाईं पाउ नही लगी गत। अगर रिंगा फर्मो म लमा हा त एत हिम पर स्याही की जगल उरुन न ओर दुमर पर कम ना यम हा स्यागीनात की ररी को कम वग पर न स्यात न रीधता राहिए। अगर रिंगा भी लालन में वल्लो सगहा नही निरुन नी बाहिए। अगर जयाग स्याही को उरुन है ना स्यागीनात क रागर क नीत जगल बडा दन बाहिए मा दोठर हाय म छापना राहिए यानी ना मजरा फर्मो को स्याही रिंगा कर बागज रंगाना बाहिए।

छपते वकन छराबियों का होना और उसकी वजह से छूट का आना सामन की तरफ

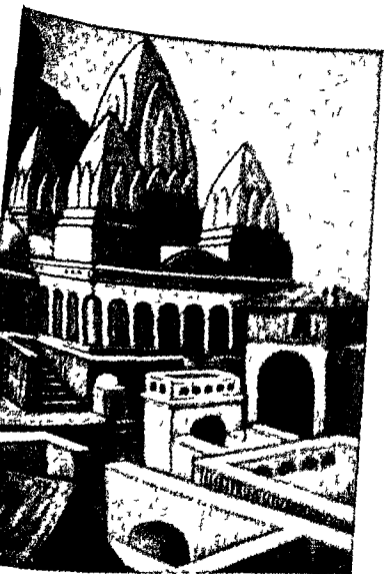
- १ मिनेटर पर जयाग पविग।
- २ म्पटिक बिजनी का पैग हा आता।
- ३ सामन का पिन का बागज का फँसा लना।
- ४ प्रिपरा का लकसा न परना।

बागज की तरफ

- १ कुल सामन का छूट आनवाग वात।
- २ बगली पिन क नाव बागज का आना।
- ३ छपन वकन वेज का हिल जाना।

छितरना

- १ सिम्पलर पर जयाग पविग।
- २ बजाव का ज्यादा ऊँचा या नीचा हाता।



“श्राव गृह” राजगिर



## आधुनिक स्पाई

### सिफुइन पटना

- १ बत्त खाल टान द्या ।
- २ खालनी व माथ मिनेफ्टर पर चिणी लगाना ।
- ३ काळ म खालनी व माथ नमा ।

तेरहवाँ अध्याय

## तिरंगे चित्र की छपाई

तिरंगे चित्र छापन के लिए कम ही मेकरी का ज़रूरत है जम कि पहले एक रंग के बग़ान छापन के लिए लिखा गया है। फ़क़ बस इतना जाना है कि चूकि तीन रंग तले ऊपर छापन जाना है इसलिए मजबूत मेल का बराबर मयाल रखना चाहिए। पहले पीला बग़ान इसमें लाल और तीमरा नीला छपा जाता है। यह आम दस्तूर है। मगर देखव न कई जगह तिरंग और चार रंग चित्र दंग है जिनमें पीला मजबूत पीछे छपा गया है, और तमबीर बड़ी सुन्दर छपी है। हर एक रंग को छापन के बाल कम से कम, बारह घंटे भूमन का वक़्त देना चाहिए। अगर कोई रंग ज्यादा सूख जायगा तो उसका बाल्याग रंग ठाक नहीं जमगा।

अकसर जगह न लखक से सावल बिये है कि तिरंग चित्र छापन के लिए, पाला, लाल और नीला रंग क्या चुना जाता है? इसलिए उसका जयाब भी इस बिनाय म दना बहून ज़रूरी मानूम जाना है। पन्ते तो यह मानूम जाना चाहिए कि दुनिया में जिनके रंग हैं वह मज पीले, लाल या नीले रंग से बन है। यह तीन रंग जिनकी जोर रंग के मिलाने से नहीं बन सके। इसलिए इनको अद्वय रंग कहते हैं। इन रंगों को अलग अलग मिलाने से तरह तरह के रंग बन सके हैं।

# तिरगी तसवीर कें छापी जाती है



छपाई



इसरा रा



तीसरा रंग



तीसरी





बनकर जाता है। उसकी वजह जामनी में यह है कि मगान का चार  
 गुन्ना न हो और कागज छपते वक्त गिब जाव। इमक अगवा प्रहुन  
 या और वजह है। मगान बहन जगान नीच म गान की उठाना  
 बून मगदा लकडा और प्कट क वाच म कागज भग्ना प्रहुन कम  
 क फर्म की बसना जिमकी वजह ग वह बीच म पूर जाव बहुत  
 जगान जार गना या डीला पविग गगाना। रात्र बुउ दिव क ह  
 हुए हान चाहिए। एमे वागा में मुगयम राउर म बुद्ध मन्त्र रात्र  
 गगान अच्छ हान है। हरएक रग क गिग रात्र का जग अग गट  
 हमना गगना चाहिए।

मकरडा म आवरक बरन की निम्नत नजरेंगार लोगो की यह  
 राय है कि व अकसर फिजूल ज्यागनी क मग लिया जाता है। मयग  
 जगरी काम गह है कि गगान मच्चा टारपटा कर लिया जाव।  
 मगान कागज का चिणिया वहाँ पर लगान जाय, जहाँ पर तसवीर म  
 बाला जगह उठानी हो। बजावी चित्र क गिग जिगवा जिग पञ्चर है  
 चुका है प्कन पर मोट चिकन ग्राड की जगना जाती है। अमर  
 गगान मच्चा हा ता प्रहुत ही कम मगडा की जगना जाती है। पीपिग  
 मन्त्र होनी चाहिए। जिगना ही मन्त्र कागज पविग क लिए इरगगान  
 लिया जायगा उतना ही अच्छा होगा। जिग कागज पर गिग छापा  
 जाव जगना भा खयाल रखना चाहिए। मुनासिब ता यह है कि कागज  
 छन क बहुत अन पहल म काट कर मगीगन्म म रग छोडना  
 चाहिए। अगर मौसम जल्दी ग्कल रहा हो ता मगजे कागज पर  
 अच्छी छपाई नहीं हाती। कागज की मतह का चिकना होना भी  
 बन्त जरूरी है। कागज जा दोनो तरफ चिकने होमे है यह जगाना  
 अच्छ होत है बनिम्नन एक तरफ चिकने कागज क। छापते वका

जान किड एण्ड कम्पनी लिमिटेड की  
ब्रिटिश स्टण्डर्ड टाईप्रोमेटिक स्पार्शिया  
में तीन रंग का धपा हुआ नमूना

इस औजार की स्याम जम्बूत सिर्फ छपाई में नहीं बल्कि दफ्तरीखाने के काम में भी बहुत प्रयोग पड़ती है। जिनके घर में खूब न अपनी दूमरी किताने जिल्साजी में लिखा है।

ओवरले के लिए बहुत सी चीजें ज्ञान होनी चाहिए। जैसे कि किसकिट आयरले, चाक ओवरले। हाथ की चिप्पी कितना ही उम्मा लगी हो। महान जगहा पर हाथ से काट कर नहीं लगाई जा सकती। एक कामा के लिए और स्वाम तोर से ब्याक बररह छापने के लिए यह ऊपर लिख ओवरले काम में लागे जाते हैं। चाक आयरले बनाने का तरीका यह है। खडिया चडा हुआ कागज आता है। उस कागज पर एक स्याम स्याही से ब्याक रेडो करके वाक दो तीन मलबा रोलर घुमा कर छाप लिया जाता है। इसके बाद २-३ मिनट के लिए एक मसाते में इस छप हुए कागज को रख कर हिलाते हैं। जहाँ जहाँ स्याही ज्याना होनी है मसाते का कोई असर नहीं होना और जहाँ काम हानी



ओवरले प्रेस, मसाते में डालने के बाद

है वहाँ मसाला खडिया का कागज पर से चाट जाता है और उस जगह हल्का सा कागज पतला हो जाता है। थोड़ी दूर के वाक साफ



## आधुनिक छपाई

वागज की गड्डी व ऊपर और नीचे वीम या तीम रही वागज जरूर रख लेने चाहिए ताकि नाचे ऊपर के वागज मात्र न खाच लें या बढ जायें जिसमें टूट आन लय। बहुत बन्धिया वाम व त्रिण मनीनरुम री गर्मी एनमा रहनी चाहिए ६१ स ७५ डिग्री फग्नहाण्ट। हालांकि वमर का एमा रपना बहुत मुश्किल ह लेकिन अगर इसक करव भी वाम किया जाव ता बहुत कुछ तक्ताफ दूर हो सकती ह। वमर की हमा की नमी ६०% होनी चाहिए। इस नमी के नापन के लिए जोडार आन ह जिसको ह्यूमेटाग्राफ कहते ह। गमिया में खुकी ज्यान्ती व सग हानी ह जोर इमलिए खस की



ह्यूमेटाग्राफ, हवा की नमी जोर खुकी बतानेवाली घडी

टट्टी और जमीन पर पानी का छिन्कना जरूरी होता ह। ज्यादा खुकी स वागज जकडन लगता ह रोलर सूखन लगत ह और छपाई बिलकुल बरबाण हो जाती ह। यह जोडार २०-२५ ६० तक म मिल जाता ह। यह लेखक की राय ह कि हरएक अच्छ प्रस म मनीनरुम म लगा देना चाहिए। उसक रहने म तरी और खुकी का इन्तजाम, इस घन्ी की मुई दक्कर आसानी से किया जा सक्ता ह।

इस औजार की गास जल्दत मिय छपाई म नही बनि दफतरामाने के काम म भी बहुत जगता पडता ह जिमके बार म ग्यक न अपनी दूसरी कितान 'जिल्माजो म लिया ह।

आवरण के लिए बहन मा चीज ईजात हो चुकी ह। जमे कि विगकिट आवरले, चाक ओवरण। हाथ की चिप्पी किना हो उम्मा लगी हा, महा जगहा पर हाथ स चाट कर नही लगाने जा सकता। एभे कामा के लिए जोर खान तोर म ब्याक वगरह छापन के लिए यह ऊपर लिखे जोवरणे काम म लागे जान ह। चाक ओवरण बनाने का तरावा यह ह खडिया चना हुआ कागज आता ह। इस कागज पर एक माम म्याहा से ग्यक रंग करन के बाद दो तीन मरतवा रोटर घुमा कर छाप लिया जाता ह। इसके बाद २-३ मिनट के लिए एक मसाले म इस छप हुए कागज को रख कर हिलाते ह। जहाँ जहाँ स्याही जगता हानी है, मसाले का कोई अमर नही होना और जहाँ कम होनी



आवरले प्रूफ, मसाले में डालने के बाद

ह वही मसाला खडिया का कागज पर से चाट जाता ह और उस जगह हलवा सा कागज पतला हो जाता ह। चांडा दर के बाद साफ



## चौदवा अध्याय

### रोलर, उनकी हिफाजत और दलाई

अच्छी छपाई के लिए अच्छे रोलर का हाता निहायत जरूरी समझा गया है। हाथीके मिलडर प्रम के मुनासरे में यह छोट रोलर स्याही नहा पास मक्कन और उस मशीन की छपाई के प्लटन की छपाई नहीं पा मक्कनी मगर तब भा निहायत उम्मा रोलर रखना बहुत जरूरी है। भारी प्लटन जम कि फानिस्म बगरह ह उनमें तब भी गिमाई अच्छी हा सकता ह। चकि प्लटा के रालर मिलडर मगान के रोलर के मुकारक म कम चौड होत ह इसलिए अगर गलर म जरा सा भी एर हुआ ता छपाई म फौरन जाहिर होन लगना ह। प्लटन के रोलर के दोना तरफ छोट छोट पहिए म लगाए जात ह और मशीन के चलन पर मह पहिए स्प्रिंग के तनाव से प्लटन के दोनो तरफ के गलर की पटरियो पर घूमत ह। इम पटरी पर कभी तल नहीं पैना चाहिए। उसनी बजह यह ह कि जब रोलर उस जगह पर घूम के पहुँचना ह जहाँ फमा हा तो बजाय घूमन के वह फिमर के खिसक जाता ह और टाडप म रगड कर स्याही भर देता ह। यह रोलर का पटरियाँ ऊँची नीची हो सकती ह और तब जमा नि मोटा पतला रोलर हो जाय बम ऊँचा नीचा इसको करना चाहिए। रोलर इतन ऊँचे बँधन चाहिए कि अगर स्याहा लगाकर स्याही की

## आधुनिक छपाई

मिन्नी पर रक्खा जाय ता एग पाइका यानी १२ प्याइट बराबर मानी लकार एगमा दिखाई न। एतन ही जाग पर पिमाईमाके रालर भी बांधन चाणिए। अगर पूरा रालर का सट अच्छा न हा तो उनमें से जो सत्र म अच्छा हा उसको सत्र म नाचे चणाना चाणिए कयाकि यह सत्र म जालार म स्याहा न्ता ह। नय बल हुए रालर हमगा जग हल्क बांधन चाणिए बरना उनके पत्र जान का डर रहता ह।

जमा काम हा बमा रालर बांधन को जरूरत ह। अगर बाई भारा गक हो ना रालर थाना नाचे बांधा जाता ह जिमम कि म्याहा थाने पत्र क रम जोग अगर हज्जा हो या बाई बजाबी बन्ग (अच की गकल मा) हो ता हल्का रालर बांधना चाणिए। चकि छपाई में रोटर का ज्यागतार इस्तमाल हाता ह और इमीक अच्छ या बुरे होन पर बहत हत्र तक अच्छी छपाई का तारोमगार ह, इसणिए इसके बारे में अच्छा तीर म लिखना जरुरा ह।

राटर तीन तरह क बनत ह—

१ पुगना मरीका मरेस और गीरा डालबर।

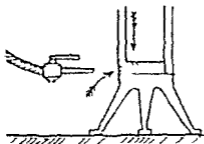
२ राटर कम्पोजीगन यानी मरेस गिलसरान और जीर चीज मिलाकर तयार किया जाता ह।

३ रटर और मसाले मिलाकर राटर जमाए जाते ह।

हम इस किताब में मिफ ऊपर क दो राटर बनान की तरकीबें लिखना चाहते है कयाकि आमतौर पर यही इस्तमाल में आते ह जीर बनने बसबा काम चठ सकता है। इग्ड, जमरिका और जीर मुन्का में जहाँ की छपाई निहायत ही उम्मा हाती ह कोई प्रेसवाला रालर नहीं डागता। रालर बनने की दूकानें बिलकुल अलग होती ह और यह लोग मिबाय इसके कुछ नहीं बरत। प्रेसवाले अपनी मशीन के रालर

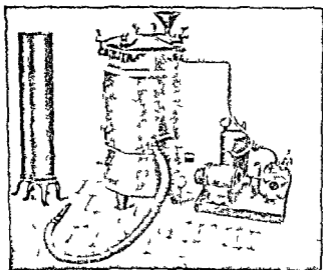
## रोलर, उनकी हिफाजत और दलाई

की छड़ें उनका भ्रज दन है और यही न निगलन मया निक्कन रोलर



पम्प से सचि के नीचे से सरेस भरा जाता है

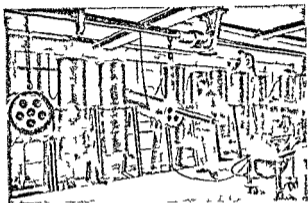
दूब व आ जात है। यहाँ तक कि गाम का जार एतका दो जाय तो दूसर रास गुबह जिने रोलर की जम्न है वह प्रम में पहुँच जात है। यह मय रोलर मशीन म ढाठ जात है जिन्का हाट जाग गिया



रोलर कम्पोजीशन गलाने और सचि में हवा से भरनेवाली मशीन

## जापानिक छपाई

हुआ है। रोलर डालने की मशीन कागहापाद ला जनल प्रेम में है, उनका चिखन से कीमती का पता चउ सवता है।



### रोलर डालने का कारखाना

सब रोलर की जड अच्छा सरेम है। चूंकि यह जानवरा की हरी चमड अतन्धिया से बनाई जाता है इसलिए उनका जिस्म की तरह सदीं गर्मी और बरसान का मौसम में हमशा एकसी नहा रहनी। जैसे कि इन्मान का हाथ पर ज्यादा जाडे से खरी हवा से फट जाते है, उसी तरह सरेम भा उमा मौसम में बहुत सग्न होकर चिखन लगता है। जो चीजें जानवर या इन्मान का जिस्म पर खराब असर टागती है वह चीजें सरेम के राउटर पर भी बसा ही असर रखनी है। पट्टा को लोग जकमर राउटर का सफा करन के लिए इस्तेमाल में ले आते है यह बहुत मुजिर है क्योंकि यह उनका बिठकुल सुग्या देता है। रोलर को धान के लिए मिट्टी का तल से अच्छी कोर्ष चाइ नहा है। रोलर पर

अगर ज्यादा स्याही चूना हुई है तो थोड़ा सा मशीन का तेल चुपड़ कर उसको जल्दी माफ कर सकते हैं। उसके बाद थोड़े से मिट्टी के तेल से पाठ देना चाहिए। जब नये रोलर ढाल के आये तो उनके दाता किनारों पर (लाइव के कार और मरेम के बीच में) थोड़ी थोड़ी टपका दी जाय तो बहुत दिन तक मरेम किनारा को नहीं छोड़ना और यह नमी से बच सकते हैं। जिन रोलरों में ग्लिसरीन होती है उनके पास पानी कभी नहीं जान देना चाहिए क्योंकि ग्लिसरीन की यह खासियत है कि वह नमी को हवा से ग्राहता है और आप से आप सरम को मुलायम करती है। अगर किसी टक्का के मरुत गर्मी में ग्लिसरीन वाला रोलर मूयता दिखाई देता है तो कपड़े में थोड़ा सा ठंडा पानी लगा कर चारा तरफ चुपड़ देना चाहिए और गाम को काम हान के बाद थोड़ी सी स्पिरिट और ग्लिसरीन मिला कर रोलर पर भलकर छोड़ देना चाहिए।

बरसात में अक्सर रोलर पानी पा लेते हैं यानी नमी पाकर फल जान है। अगर अभी हायत हो जाय और रोलर स्याही न देता हो तो उसको गम हवा से सुखाने का कोशिश करना चाहिए या थोड़ी सी स्पिरिट मलकर और हवा पहुँचाने से कुछ नमी कम हो सकती है। जहाँ बिजला से प्रस चलता है वहाँ तो आसानी से गम हवा वाला पक्ष इस्तमाल करने चाहिए। यह बहुत मम्न मिलते हैं। यह इलाज उमी वक्त के लिए ठीक है जबकि कि हवा से बहुत नमी हो और गर्मी न हो जस कि मुतवातिले वाग्नि हो रही हो और सीली हवा हो। अगर उमस की गर्मी हो तो यह गम हवा का इलाज बजाय फायदे के नुकसान पहुँचाता है। एसा हायत में तो किसी ठंडा जगह रोलर को रखना पड़ेगा और अगर ज्यादा पिचपिचा हो तो उस काट



## आधुनिक छपाई

६ मकड़ पर बार्न नह नह मुराग या बगई के थान ब तउ का गग ली हाता चाहिए।

७ गगा पर फिर गू जाना चाहिए।

८ म्याही पीग मिला पर म ल ७ ओर फमें पर मपाई म गगा।

रालर किन किन बजहा मे खराब होते ह

१ एक वा गट रगन म।

२ नय राग्न को बगर उमक नैयार हुए इस्तमाल करने म।

३ बन्व राग्न का म्याही तउ या बेमती गगा कर छोड न म।

४ नाग्नान इस्तमाल करने म।

५ खराब मस्या म्याही इस्तमाल करने मे जिममें तज्जाय पया हाता ह।

६ रगर पूरी मिला पर म्याही लगाए।

७ रपाय त्वाकर जीय देन म।

८ रगनी कापीग इर ब छापन वक्त धी न स क्यकि रग म्याहा म मिसरीन हाती ह।

९ रग मीगम में ठडा जगह न रगन स।

१० मज्जा या रग किस्म का खराब चीजा म धान स।

११ मिसरीन या कम्पोजीगन क रालर को पानी मे धो देन स।

१२ वरमान में पाना इस्तमाल करने स।

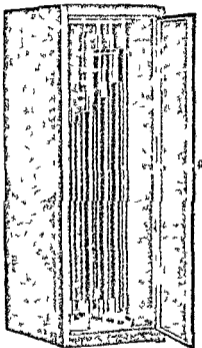
२५२

वरमान क जमान म या जाड म जब कि बाग्न हा, पानी बहुत कम बलिक करीय करीय नही इस्तमाल करना चाहिए।

## रोलर, उनकी हिफाजत और ढलाई

रोलर की तकलीफ अक्सर छापखानेवाला को इस वजह से भी होती है कि वह रोलर बन्द में ढलाई कर नही रखता। गर्मियाँ के लिए रोलर गुरु मास में ढलाई जान चाहिए जिसमें कि वह १०-१२ राज म ठान है। जान पर इन्तमाज म लाए जायें।

जाइ के लिए रोलर परमात खतमहान ही टल जान चाहिए। इन बातों में बिफायत करन से आग उपाया नुक्सान ही भक्ता है। जम ममल मगहर ह अगफियाँ लुट कोयगा पर मोहर। यह कभी उम्मा न रखनी चाहिए कि वही रोलर जान गर्मी बर सात में बराबर एकमा रह सकता है। हालाँ कि अक्सर पट्टे रोलर बम रिवा जमनी बगरह में बनत है जिन्होंने खब के तजुर्में में एकमा काम दिया है। मगर वह आसानी से नष्ट मिलते और एक मतवा जरा से भी खराब हो जायें या बट जायें तो गलाय नही जा सकत।



रोलर रखने की अलमारी

## आधुनिक छपाई

रोटर ढालने का तरीका और उनसे भसाले

रोटर का चिप जो मरेम परीण जाय यह एसा माऊ होना पानि कि अगर रागा की तरफ उममें दया जाय तो वाई गन्पी न चिगाई द। अगर उसा मा ता गीण की तरह धारणा चिनारे का तरफ टूटनी पानि।

एसा मरेम चार छाने छाने टुड कर ढान और मरेम गकनवाड धरना म जिगती तसरीर ती हुई ह नान हिम्म भर क ऊपर म पानी लगान भर द। जब य माडूम हा कि आधे म चगाण सग्म चिपुड फूट आया ता पाण निराण ल और उसा त्व के रग न, जब तत्र कि पूरा मुलायम यकथग मा न हा जाय। इम मरेम का हडिया क वाटर क बरतन म पानी करीय कराव भर न और आग पर चढ़ा न और जहाँ तक हो सके एकी बीच लगाए। पानी क कुछ देर उपलभ क बाद अन्तर का सरेस गन्ना गुरू हो जायगा ता उमम साफ गुड का गारा या चीनी धीरे धीरे छाड जीर जल्नी जल्नी तकली स घुमाना जाय। पांच सर मरेम में एच चमचा कार्बोसिलिक एसिड या १ चमचा लाइमा छोड न। इमक बाद एक घंटे तक डरना दकर सरेस का पकन ने और फिर ढाने।



सरेस की देगची

यह ऊपर लिया हुआ तरीका ता मामूनी रोटर ढालने के लिए ह। अगर बाजार स कम्पोजीशन खरीदा जाय तो उससे छोटे छोटे टकडे कक बगर किसी चीज क मिलाये गला सना चाहिए और पानी तो मूले स भी नहीं छोटना चाहिए।

भसाले ता बहुत से मालूम होने पर भी लोग अच्छ और सच्चे

रोलर नहीं ढाल सकते। इसके ढालने के दो तरीके हैं। (१) हाथ म ऊपर से छोड़न का और (२) मशीन से नीचे से चढ़ान का। मशान के तले हुए रोलर को हाथ का ढला हुआ नहीं पा सकता। उसकी वजह यह है कि ऊपर से सरस छोड़न से तेज जोर मर्दा सरस दबाता हुआ नीचे जमा कर देता है जोर अकमर नीचे के हिस्से का रोलर बिल्कुल साफ नहीं निकलता। इसके मिटाने की एक तरीक़ी बड़ा अच्छी है वह यह कि साँचे के नीचे के हिस्से में बठकी की जड़ के पास एक आध इंच का बर्तन में छद कर लिया जाय जोर उसमें एक लकड़ी का डाट ठार दा जाय। जब रोलर ढालना है तो डाट निकाल ली जाय जोर ऊपर से सरस ढालना शुरू किया जाय। सरस पीछे नीचे पहुँचते ही फालतू तल, हवा बगरह छल के रास्ते निवाल देगा जोर उसके बाद खुद भी निकलना शुरू होगा। जब एक आध चम्मच सरस निकल जावे तो दूसरा जादमी उस लकड़ी की डाट को छल में घुसा के ठार द। सरस छालनवाणे को ऊपर से ढालना राखना नहीं चाहिए नहीं तो रोलर के परतहा होन का डर है।

एक बान का और खयाल रखना चाहिए जोर वह यह है कि साँचे को बठकी पर बिठा के जोर ऊपर के मुह को कागज़ रख कर मुतली से बाध कर (जिसमें गद न जाव) तेज धूप में रख दिया जाव जिसमें कि तूने के बकन तक सूब गम हो जाय। अगर धूप न है तो जाग में गरम करना जरूरी है। ठर साँचे में सरस ढालने ही जमन लगता है और बसा अच्छा नहीं ढलता।

जब सरस तयार हो जाय और साँचा गम हो तो साफ कपडे के पुचाड में बहुत इल्का सा तल साँचे में बठका पर से निवाल के रगाना चाहिए। साँचे को स्टू पर रख के उसका दूसरा हिस्सा राखनी की

तक रचना चाण्डि जिनमें कि यह शिवाई कि तल का धारियाँ  
 मारे व अन्तर ता नहीं ह कराति अगर त उरगा हागा और धारियाँ  
 शिवाई एका ता रात्र म वमा ही धारियाँ आ जायगा। अगर त  
 शिवाई ता कम रागा जायगा ता रात्र व साँच म शिवाई जान  
 का र ह। त ही शिवाई और वमा तन दाता का शिवाई रचना  
 शिवाई। रात्र का शिवाई हर एक आत्मा व मुकु नहा करनी चाण्डि।  
 जब त शिवाई न और मत्र ठान मान्य ही ता रात्र का छड का जिन  
 पर म गुराना मरम तरी म बाट कर शिवाई गया। मूत्र गरम मज्जा  
 शिवाई पाना म धाना चाण्डि और शिवाई शिवाई कर ता चाण्डि।  
 गरम गरम हा म उनत उपर अफगर जगा मूमनवाला रम या मुफ्त  
 पोत शिवाई जाना ह और दाता विनारा पर चार चार अगुल उम्मा  
 चारा शिवाई ता जाती ह। य शिवाई रचना चाण्डि कि उन डोरिया में  
 मारे नहीं नाही चाहिए नहीं ता मरेम म हमा व फराके पड जान  
 त और वहाँ म बहुत ता मरेम सूटन लगता ह। रंग या मुफ्त  
 पानन ता एक फायदा यह ह कि वह सरम ही छड क साथ मूत्र  
 चिक्का ता ह। यह तरीका कुछ मरेगा जरूर पडता ह मगर रोग  
 क्या शिवाई तन शिवाई ह। डारी का शिवाई निहायन जरूरी ह और  
 यह हर हालत म उमी तरह बंधना चाहिए जसा शिवाई ह। जब डारी  
 बंध चुक और छ तयार ही जाय ता बठका म शिवाई दाता चाहिए और  
 ऊपर म साँच को उठा व रख रना चाहिए। जबसर इन छडो व  
 दाता तरफ व विनारे कुछ शिवाई मगीन पर चरन म पिन जाते ह  
 तनका देखना भी जरूरी ह वह अगर बठकी म ढाले हो तो रोलर  
 सच्चा नहीं निवल्ता और एकअगा हा जाना ह। मरेस व ढालते  
 वक्न साँच का दाधार पर मरेम नहीं छोप्नी चाहिए बल्कि छड क



## आधुनिक छपाई

नए रखना चाहिए जिसे कि यह सिद्ध है कि तब की धारियाँ सँचे व अन्त ना तब ह कराकि अगर तब रखा गया और धारियाँ सिद्ध रखा ना राख म बमो हा धारियाँ आ जावेंगी। अगर तब सिद्धुत ना कम रखाया जायगा ना राखर क मीन म निपन जान का कर ह। तब वो रखाया और रमी न्न राना वा सया रचना चाहिए। राखर ती दुगा ह एन आत्मा क मुमु नहीं ररना चाहिए। जब तब रग नर और मर रात मात्रम हा ता राखर का हड का जिम पर म पुराना मरस कर म राख रर निराला गया ह, सूब गरम म जी और पाना म धाना चाहिए और सिद्धुत गाप कर रगा चाहिए। गरम गरम ती म उनक ऊपर अन्तर जमी सूयनवाता रग या मुफ्त पान रिया जाता ह और दाना रिनारा पर चार चार अगुल उम्दा करा लपट दा जाती है। यह धान रखना चाहिए कि उन धारिया म मोर नना हाना चाहिए नहीं तो मरम में हवा क कफा पड जान ह और वही म बन्न जला सरेस छूटन लगता ह। रंग या मुफ्त पानन वा एन फायदा यह ह कि वह मरस वा छर क साथ सूब चिन्ना दना ह। यह तरीका कुछ महगा उम्न पढाा ह मगर रीरर ज्याण रिन तत्र रिकना ह। रोरी का बांधना निहायन जरूरी ह और वह हर हालत में उगी तरह बंधना चाहिए जमा लिखा ह। जब डोरा बध चुक और छड तयार हा जाय ता बठका में जिठा देना चाहिए और ऊपर म सँचे की उठा क रत रना चाहिए। जन्मर इन छडा क दानो तरफ क रिनारे कुछ रिन मनीन पर चन्न म घिस जान है इनका दखना भी जरूरा ह वह अगर बठकी में ढाले हा ता रीलर सच्चा नहीं निकरता और एकअगा हो जाता ह। मरेस क ढालत बन्न सँचे का दीवार पर सरेस नहीं छोडना चाहिए बकि छड क

## रोलर, उनकी हिफाजत और ढलाई

इन मशीनों वम ही पत्राय और अगर कुछ पत्रला मालूम हा, ता पाव भर तक गानदार चीना छाड ८ । और अगर गाडी मालूम हो ना उनना ही गारा छाड ८ । अगर इम मसाल क वन हुग रोलर में गान ज्यारा बरानी हा ता १ या ७ नम्बर की पत्ती अरमी की बार्निंग मिला दी जाय, ता जार बड जाना ह । इम मसाल क रोलर सिफ जाड म सूब काम ८त ह ।

३

सरेम	६ सर
दानदार चीना	१ सर
कारबालिक एमिड	१ फीसला

सरेम गल जान क घाट चीनी का सर भर गरम पाना में गरवत पना क मिला द ।

इस मसाल क रोलर बरमान म सूब काम ८ते ह ।

४

सरम	३ सर
ग्लिसरीन	५ छटांर
दानदार चीनी	३ छटांर
गइमाल	१ चम्भच

यह मसाला भी बरसात म काम दता ह । अगर इसका घना हुआ राठर ठीक काम न द ता ग्लिसरीन और घटा ८नो चाहिए । क्याकि यह पानी का बहुत खीचती ह और बरसात में कम से कम डालना अच्छा ह ।

५

सरस	८ सेर
पानी	६ सेर



## आधुनिक रूपाई

रा रूमन का एक मामूली सी पहचान यह है, कि उमर ऊपर हल्के म उंगलियों दोहाय अगर वह रमना विपानी है तो उमर जाहिर होगा कि रान्तर क्षमी कच्चा है। आर एसा पाया जाय ता कुछ दिन और उम रान्तर रा रम रना धारिए।

जर रान्तर मनीन ग ठाले जान ह ता उनम बजाय ऊपर क छान क रना क पप क जरिय म (मीन क नीन क हिम्म स) मरस चडाया जाता है। एव छापी मी और कम कामत की ममान २००) ६० तक में मिठ मकती है जिममें एक मनवा म जरा सा दर में ८, १० रोलर निहायत साफ ठर सकत है। उमकी लमवार पीछ दी गई है।

### रोलर के मसाले

१

सरम	१ मर
गुल का पीरा	३ मर
पगिम ह्वाइट	१ पाव

सरम और पीरे को वम ही पनाव जस ऊपर लिखा ह जीर निहायत महीन चरुनी म पैरिस ह्वाइट का रसकर मरेस पर छान ल, और मूब हिमना जाय उसक वा १ घटा और पवाये और उस के वा १ गल ह।

२

१% कार्बॉनिक एमिड या माहागा	१ पाव
रेंडा का तल	१/२ मर
मरेस	८ मेर
गिन्सरान	८ मर



जगती का ताल	१० मर
गज	८ मर
कालियम कागाराउड	० एगार्ड
पिमा हुआ डामर	१ मर

गर्म तापाना में भिगाद जोर गताय जय बिरहुल गल ताय ता नर गज गम करक १/१०० नर मिगाग मरक गज गुह और कालियम कागाराउड आगीर में तामर । यह गद्याल रहे पि डामर तभी मिगाग वाशिय जय रि घन गन राटर की उभरत हो ।

गर्मी में कभा एसा मोता हो कि कतर क एगार गोजर न गल क रवत गय हो ता खोरी गा त्राम एगम गरम में पवान बवन एगडन म गोजर कुछ गवत हो जाता ह । इमक जगता गा जोर दा चीउं म जा अरमर मिगार्ड जाती ह और वह पातगियम वाप्रामट जोर गनिक एमिड ह । इा तीना स्वाइया का गामियन मिवागन की ह ममिग मिगार्ड जाती ह ।

इमान की तरह एकाएक गम कमरे म म बहुत ठी जगह ल जान म या बहुत ठी जगह म गम जगह रे जान म गरस पर बहुत जमर होता ह । म तरह कभी भी नही करना चाहिए ।

आजकाल क जमान म हर एग प्रमशाल की यही नायत होता ह कि कस जन्म अच्छा काम अपन प्रेम म निगा में जोर खर्च जयात न हो । अगर वह ठीक बवन म अपने रौठर का मनजाम खसे ता कोई दिक्कत न हो । मन्नी चीउ हमागा आगीर म महेंगी पडती ह । अगर एक मनवा अच्छ रौटर बनवा लिय जावें ता तभी निक्कत म पड । राटर के बनान म या वाजार म कम्पोजीगन खरीतन म, इस रात का सुधाल खवना चाहिए कि किस मनीन के लिए या काम क



१ यह रोलर कच्चा था और मुलायम कम्पासींग का रंग हुआ था। गरमी का वजह से मरेस के टुकड़े गिरल पर ओर हमकी मतह को सराब रर निया।



२ इस रोलर की छट पर टालन के पहर डारी नही बोधी गई थी। डारा क बायन से मरस छट का नती शान्ता है मगर स्थानी के डार न इस रोलर के मरस को कोर पर से खान लिया और रोलर मरगव हा गया।



३ यह रोलर बगर नर के चलाया गया था जिसकी रजह से छट से मोना तिनार गम हो गय और उहान पूरी छट से मरस कर डाला और मरेस मुलायम हा कर चियड चियड हो गया।

जाते ह गाना यह रास्तर जा वि आग पीछ हट कर घूमा ह । मिर्से गाना क फर्म क रास्तर लगाए जान चाहिण । इन रास्तरा का जिानी इर पर एक रग का स्याही स्त्री हाथी ह । उानी जगत् छाड कर अंगुल गूठ अंगुल ता पाठ मर्म में काट दिया जाता ह । तिमग एक रग का स्याही इमर रग में भिन्न नही पाता ह ।

रास्तर जगतर सभ तरफ दिग्ग ज्ञान ह यह उपासतर सगव स्याही का कसूर हाता ह । रास्तर क वर ज्ञान की बहुत गिनायत गुनन म जाना न समिण उमही वज्र भी भिगता जहरी ह ।

१ जगत् जार म रास्तर का बांधना या दिमाई वाट रास्तर का भा र्वा कर बांधना ।

२ छग के ताना करन तर न होना ।

३ जगत् जारतर या जल्ल मूयनवागे स्याही का इरमात् करना ।

४ मुलायम रोलर गर्मी म इरमात् करता ।

जगत् जार म बांधा गया हो तो उमकी पहचान यह है कि मरम दोना या किसा किनारे क ८ १० अंगुल छाड कर मुलायम हा जाता ह । अगर जारतर स्याहा या गर्मी की वज्र सा हो तो बाबाबाब म ने मुलायम हात रगगा । अकतर एसा हाता ह कि मगीनमैत कामचोरी की वज्रह म, फर्म में नाच ऊँचे टाप्प का ध्यान नही रखत और नीचवाल टाइप में स्याही देने क लिए रोलर को उमी हिसाब स बांध त्त ह । नतीजा यह होता है कि जा ऊँचे टाइप बगरह हात ह वह रास्तर से रगड गानर उसकी गग देत न ।

२६२

किन किन वज्रहो स रोलर कम खराब होत ह उनकी तसवीरें अगल सफे पर ला ह ।

## छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

नीचे लिखी स्याहिया का अपन पान हमगा रखना बहुत फायदे मन्द है। जात्र ब्लैक हार्ड ग्रड हाफ टोन ब्लैक वात्र ब्लैक बुक ब्लैक, अच्छी लाल स्याही जो कि दूवानी वामो म जयादातर इम्न माल में लाने गयक हो पशियन आरेंज ब्रान्ज यू मिशारी ब्लू परपिन्, लमन यला, प्रोमेस रेड यन्गे जीर ब्लू मिक्मिग ह्वाइट जीर कवर ह्वाइट।

किसी तरह की बाली स्याही म कोई बाला स्याही मिलाई जा सकता ह। किसी रग में मफद स्याही मिलाकर हलका रग बनाया जा सकता ह। पस्ट डायर पेस्ट रिन्धुसर और ०० नम्बर उवाला हुआ अलमी का तल भी गालाम म मौजूद रहना चाहिए। यह एक बचानिक बात ह कि अगर प्रोमेस रगीन स्याहियाँ अपने टोन में कई महान रखी रह तो उनकी सूबा बढ़ जाती ह। किसी तरह की भी स्याही टोन म लकड़ी क



५० पाँ० स्याही की बाली



४ यह पर्वे वाग पहला राउटर ह। इसको गलती स एन तरफ स क्याग जोर स मीध दिया था। थोड़ी दर चलन क बाद गरम हाँक सरेस बह गया।



५ यह पर्वे वाग दूसरा राउटर ह। जिन वक्त पहला राउटर गला, ता उसका सरेस इम राउटर पर लिपट गया और उमन इमक सरेस को सीच लिया और उमी के साथ यह भा खराब हो गया।



६ जब तब कि मीन रोकी जाय उन दाना का कुछ सरेस इम रोउटर में लिपट गया और इसको भी खराब कर गला।

## छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

बतावे। (२) वार्निश, रंग में इस नाप में होना चाहिए कि रंग हरफ और कागज पर एकमात्र दिगई दे। (३) खरकी यह इतना होनी चाहिए कि स्याही कागज पर लगन ही सूख जाय।

हरएक रंग जो छापनेवाली स्याही में इस्तेमाल हान ह उनमें नाचे लिखी खूबियाँ हानी चाहिए। रंग इस तरह का ना कि वह वार्निश का या ब्लॉक को किसी तरह में नुकसान न पहुँचा सक। रंग में इतनी तज्जी होनी चाहिए कि हल्की में हलकी छपाई में पूरा रंग निव्वादी देवे।

रंग अच्छी तरह पिसा जान व लिये उसमें किसी तरह का गन्ना या सहनी नहीं हानी चाहिए। रंग का वजन बहुत ही हलका हाना चाहिए ताकि वह वार्निश में एक दम मिला हुआ रह। कारबन ब्लैक (काजल) में ऊपर लिखी हुई रंग की सब खूबियाँ पाई जाती ह। और इसी वजह से छापनेवाले को काली स्याही से छापने में सबसे कम तकलीफ होती ह। कारबन ब्लैक (काजल) गम को जला कर बाद जगह में बनाया जाता ह। ४०० में १००० क्यूबिक फुट गम को जलाने से एक पाउण्ड काजल बनता है। स्याही में दूसरा सबसे जरूरी हिस्सा वार्निश ह। वार्निश चाहे जिम चीज की बनी हा उसमें नीचे लिखी हुई खूबियाँ होनी चाहिए।

इतनी तादात्त से चिकनाहट का सामान हा कि स्याही को अच्छी तरह से फर्में पर फला दे, और उसी के साथ इतनी गोद हा कि असली रंग को चिपकाए और स्याही में जार पैदा करे जिसमें कि माफ छपाई हो, और स्याही सूखने पर चमक जावे। उसमें इतनी लस हो कि रंग को महीन से महीन जरें मिले हो और उसी के साथ स्याही वगैर ज्यादाती के साथ रंग मिल गाड़ी हो। स्याही में सतह पर इतना



## आधुनिक छपाई

टुकड़ या और कार्ब वागज के बोन बधरह म कभा नहा निकालनी चाहिए ।

एक चीकार म्याही की छुगी इस्तमाल करनी चाहिए । और उतना ही म्याहा निकालनी चाहिए जितनी की जरूरत हा । म्याही निकालकर इमका सतह बराबर करके मामा या तेरहा वागज म बन्द कर दना चाहिए । म्याहा इमेगा गाग के माटे टुकड़ निकिल किए हुए किमी धानु क टुकड़े या किमा पालिंग किए हुए पत्थर के टुकड़ पर मिलानी चाहिए । य टुकड़ आसानी म धोय जा सकते ह । और दूमरी चीजा पर मिलान से रंग गडबड हा जाता ह । काम खतम हा जान पर जा म्याही धुव जाती ह उसका अगर फिर इस्तमाल करना चाहें ता दूसरे खाती बदन में रख कर मामूली कामा में इस्तमाल किया जा सकता ह ।

जब रिचधुसर या लपर मिठाना हो ता म्याही का स्पाहीदान म निकाल कर इन्व पर मिठावे और फिर स्पाहीदान म डाल । स्पाही दान में कोई बाज न मिलानी चाहिए ।

स्पाही और उसका आजकल की छपाई से रिश्ता

अच्छी स्पाही का क्या खदिया हानी ह ?

सबम पहल स्पाही का रंग इतना गहरा हाना चाहिए कि थोनी गो स्पाही म वटुन मा काम निकाला जा सक । वार्निंग में इस तरह का चित्रनापन हाना चाहिए कि स्पाही सिल्ली और फर्म पर अच्छी तरह स फल जाय । उसमें इतना गाद होना चाहिए कि छपाई के बाद धमक हो, जल्गी म जमे और सूखने के बाद सख हो जाव । स्पाही अच्छा और एक तिल पिसी हुई होनी चाहिए । स्पाहा में तीन चीजें बहुत जरूरी होनी ह । (१) रंग जा स्पाही के अमली रंग का

# स्याही और रागज की फेहरिस्त

किस रागज पर कौन स्याही काम में लानी चाहिए

रागज या जिस	स्याही	रिडनुगर या स्याही रा मुलायम वरन वागी बीज	डावर या मुखाने वागे चीज
ऑटिंग मग	हाफ्टोन कितानी	मुगयम हाफ्टोन	जापान ड्रायर
ऑटिंग चिक्ना	हाफ्टोन	" ,	" "
मगीन फिनिग	कितानी	०० वागिश	" "
आइवरी फिनिग	कितानी या हाफ्टोन	" ,	" "
आर्ट पेपर	हाफ्टोन	मुगयम हाफ्टोन	" "
गॉल्ड या वक मोट	वाण्ड या जाव	हाफ्टोन	पेस्ट "
चिक्ना ववर	जाव या कितानी	"	जापान "
आट कवर	हाफ्टोन	मुलायम हाफ्टोन	" "
रुखा ववर	कितानी	हाफ्टोन	" "

छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

## आधुनिक छायाई

जाग होना चाहिए कि लपत बना टाइम पर से पूरी स्याही बागज पर उतर जावे।

स्याही का दूसरा जल्मी जुड़ डायर है जिगवा काम बानिग को बागज पर मुगान का है। कई किस्म के डायर होत है। लोगो को यह ना भातूम हा हागा कि अत्मा की बानिग ज्यानतर मगदूर है। यह बानिग अत्मी के लेख का पता पर प्रनाई जाती है और इससे यह सब गहरी हा जाती है। जितनी ही जसाल बानिग पकाट जायगी उतना हा गाणे हा जायगा। बानिग जा जल्मी के मत् म प्रनाई जाती है यह हवा से म जाकिमजन या प्राणप्रत् वामु बहुत जत् गाबती है, और उसका बजह से मरुत हा जाती है। प्रदूत से तत् है जिनमें यत् सबो है मगर यह स्याही बनाने के काम से नती लाये गए है। इसकी खास बजह यह है कि यत् सब तत् जल्मी के तत् का तरह एवमी सासियात हमारा नती रखत।

किमी किस्म का बाज पर छापने के लिए जाग सिंदी हुई फहरिस्त प्रदुत मद्रु दगी। अबसर छपने बसल स्याहिया चात् बत् तम फहरिस्त के मुताबिक इस्तमाल का गद हा तग करन लगती है। प्रत् मा बजुगत जाग लिखा है और उनसे इत्तज भा बयान किए गए हैं। बाज बसल एव ही प्रज् से कई बान पत् होत लगती है। मगर उनका अलग अलग बयान लिया गया है जिसमें कि छापनबाल को आसानी से पता चत् जाय।

छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

पतंग	जाव	हाफ्टोन	जापान ड्रायर
चिकना पतंग	हाफ्टोन	मुलायम हाफ्टोन	"
कपड चढ हुए कागज	कवर या वाण्ड	जाव या किताबी	पेस्ट "
प्रस बोड	"	" "	" "
गटापार्वी	"	कुछ नहीं	" "
एल्यूमिनियम	"	" "	" "
टोन या जस्त की चदर	"	" "	" "
लकरी	जाव या किताबी	हाफ्टान	जापान "
रेशम	जाँव	कितानी	पेस्ट "
मूनी कपन	कवर या वाण्ड	जाव	" "
चमडा	कितानी	हाफ्टान	जापान "

कागज या जिस	स्वाही	रिड्यूसर या स्वाही को मुलायम करने वाली चीज	ड्रयर या मुपान वाली चीज
सल्ल रीनि कवर	कवर या वाण्ड	हाफगान	पस्ट ड्रयर
लिफाफे मुलायम कागज के	जाव या किताबी	जाव या कितावा	जापान
लिफाफ सल्ल कागज के	वाण्ड या कवर	हाफटोन	पस्ट ,
काई वाड सादा	जाव या किताबी	मुगपम हाफटोन	जापान
काड वीन चिकना	हाफटोन या कितावा	जाव या किताबी	”
त्रेजर	कवर या वाण्ड	हाफटोन	पस्ट
विटठी रे कागज	कितानी या जाव	”	जापान
मनिला	”	”	”
अबबार या पोस्टर	यूज या किताबी	०० वानिश या मिट्टी का तेल	” ,
पाच भेट या	कवर या वाण्ड	जाव या किताबी	पेस्ट
दस्तावेज लिखनबाला	”	जाव या काल	”
मामियाई	”	”	”

## छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

दूसरे में चिपकन लगने ह। स्याही में पाउण्ड पीछ पमा भर मोम गला कर मिला दिया जाव तो चिपकना बन्द हो जावगा। लिक्विड परा फीन यह दवाखानो मे मिलती ह इस्तमाल म लाई जा सकती ह।

५ स्याही का उखड आना। अकमर स्याहियाँ छपन के बाद पुछ जाती ह। यह भी ठीक हो सकता ह अगर उमी रग का जोरदार स्याही या कोई गाढो धानिग मिग दी जावे और थाडा सा पेस्ट डायर भा।

६ स्याही का धार आना। यह नुकम बहुत बजूहात स पदा हो सकता ह। (१) ज्यादा स्याही स टापना। (२) दुपिठा करते वकन डार का बढना। (३) छप हुए कागज का ज्यादा रगड क उठाना। (४) रालर का खराब होना। (५) कम रालर का इस्तमाल करना। (६) स्याही का कम पिमा हाना। (७) टान का कम हाना। (८) या स्टटिक विजला का पदा होना।

स्टटिक विजली की मिमाल या दी जा सकती ह, जस कि साग क कप को वाली में कई बार रगडें और तर कागज क टुवड उसका रिखाए जाये तो वह उमम चिपक जात ह। वमे ही जत्र कागज छपता ह और हवा म जरा भा नमी होती ह तो तेजी से छपन की बजह म कागज में विजली पदा हो जाती ह, जोर जापस म कागज चिपकन लगत ह। अगर आप चाह तो मका आजमा सकन ह और वह एम कि, जिस तरफ कागज छपकर आता हो उधर खडे हो जाइए और जो कागज छपकर निकल उमपर अपना दाह उलटा करव पास करें, तो आपके वाल कागज का तरफ खिचने लगेंगे।

अगर स्याही का कमूर हा और बहुत जोरदार हो, ता दमरी मुलायम स्याही मिलानी चाहिए। अगर विजला ज्यादा पदा होती हो

## साधनिक छायाई

१ स्याहा का वागज को मोचना। जब बिना आँ पपर पर छाया है। या गाँ राँ छँ छापन हा ती यह सिक्कन अकसर पटना ह। उमरा दा उजदू हा मरती ह। पर ता कम गान उम जग पर ना गनी हि नचना हो या बहुत जयाग स्याहा हा। उन गाना बाना र गान म भा यँ घाँ हा मरती ह। छँटन क उगर ता अकसर जल्ला छापन मे वागज नचन लगता ह। यह भा मायम करता बहुत आमान ह और उमरा गरीर यँ ह कि पर वाँ वागज पर टानी और प्रम का हलक म राँ तो हाय म वागज छँट पर म मोचा अगर वगर नून उँ आँ वर ता छँटन का हलक वगन मे एव मिँ जावगा। अगर छँटन म हा और स्याहा जयाग ता इमरा इलाज भा बिना आवे। अगर स्याही में बहुत जयाग और तो या वागज गनी ना तो मूत्रायम हापणोँ स्याही थोडी मी मिँग दा। अकसर बहुत मरती म भी यँ होन लगता ह। एमो हाँग में प्रम का गम करा। नम वागज भी एसमें बहुत तबगीफ रता ह। उमरा गगज वागज का छापन क पहँ पना रता है।

२ स्याही का न जमना। जब स्याही ठीक जमती नहीं ह ता इसक मान ह कि स्याही म जार नहीं ह। इसका इलाज यँ ह कि जाग्यार स्याही मिँग जावे। अगर जोरदार स्याही न ह। ता गाँ वानिग ५ नम्बर मे ऊपर मिँगई जाय।

३ स्याहा का भरना। अकसर जब बहुत स्याहा गर्मी हाता ह तब स्याही या वानिग क पतके हो जान का वजँ स फमा भरन लगता ह तब उमरा एक ही इलाज ह कि कोई जोरदार स्याहा या वानिग मिँग जावे।

२७२

४ स्याही का चिपक जाना। अकसर वागज छपने के बाद एक

## छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

### हल्के रंग बनाने की तरकीबें

माटे कागज पर अगर सादा प्लेट किमी हल्का रंग में छापना हो तो कबरा ह्लाइट स्याही में उम रंग को मिलाओ जिग रंग को हटका करना है। कबरा ह्लाइट क मिलान से कागज का रंग स्याही म से निम्नाई नहीं गेगा। अगर एसा हटका रंग बनाना हो जिममें म दूसरा रंग शक्रे ता मगनगिया या मिक्मिग ह्लाइट मिगया जावे और बहुत थोडा रंग उसक साथ है। छापत क्त स्याहीगन से बहुत कम स्याही आने दनी चाहिए।

### सही रंग का इस्तेमाल करना

हरएक छापनवाल को यह जानना जरूरी है कि कौन सा रंग किस रंग के साथ खिलगा और कौन सा रंग किस रंग के साथ मिलकर कौन सा रंग बन जाता है। बहुत असें तब सफ़द रंग का सब म पाक और भागा रंग बताया जाता था। मगर अब साबित हो गया है कि सफ़द रंग में कुछ दुनिया भर के रंग मौजूद है और यह बहुत आसानी म, एक तीनपहल दीश का धूप के सामन रखकर साबित कर सकत है। उस गाश म म जो रोगनी निकलती है वह नाचे लिख हुए सात रंगा म फूट जाती है—लाल, नारजा पीला हरा, हल्का नीला नीला बजनी।

यह मानो रंग एक दूसरे में मिल रहत है। जिस क्त धूप निकली हुई हो, और पाना बरस, ता सूरज की सफ़द किरने पाती की बूदा में स जब चमकता है ता आममान पर इही साता रंगा का जकम दिखाई दता है जिसको धनुष कहत है। बहुत सा रंगीन चीजें जो हमको दिखती है, वह दरअसल उम रंग का नही पग करती, बल्कि हमारी आँख को सिफ़ सफ़द रोगनी के साथ मिलकर मालूम हाती है। इसके माने यह



ती गमा\* सिगा\* जाव। या एक महीन तार की कधी प्रस के उम हिम पर बड़ी पागत्र छपकर जाता है गगा दी जाव। और इस कथा म एक तार जागकर पाटन क अध के तार में मिश्र दी जाव आर पाटन म प्रस न बगथा जाता है तो उम तार पगे उमीन म छ मात्र पर गहरे गा\* गगा जाणिए।

७ स्थाही का बहुत जल्द गुणना। यह नुस्ख तिरग कामा में अजर पेंग है जाता है। एक रग पर जय दूगरा रग गही जमता तो यान मा पीग माम गगार (पाउड पीन्डे ३ रस्य भर) मिगना जाणिए।

८ रोन्डर पर स्थाही का छुपना। यह नुस्ख अजतर स्याही के उहुन जोगार होत म पग होत लगता है। मिवाय मुलायम स्याही मिगने क जाग काई इमता इलाव नहीं है। मुगयम स्याहा मिलान वा पायग यह है कि रंग बल्लन नहीं पाता।

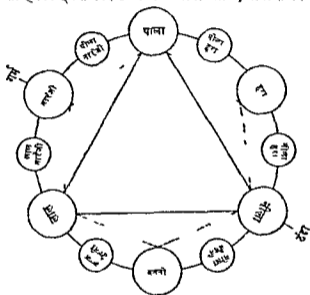
९ स्थाही का स्थाहीदान में से न निकलना। अगर स्थाही स्थाही दान में घूम घूम कर रह जाव तो इमगे मालूम होगा कि उमम जांर जि'कु' नहीं है। तब और बढ़ाना पड़ेगा।

१० काली स्थाही का दूसरी रंगीन स्थाही पर न जमना। जब गगी यान पग हो तो थोग मोम गग कर मिग दना जाणिए।

११ एक स्थाही का दूसरी स्थाही में मिलाना। स्याहिया गाग म गाड़ी जोर मुलायम म मुगयम बताई जाता है। उनकी किस्म आगे लिखा है। कग पर छापनवाली स्थाही सजग गागी हाती है उमके बाल कवर का स्याही वाण जाव हापटोन। मुगयम हापटोन सबम मुगयम होवा है। अज छापनवा' इन स्याहिया को एक दूगर म मिलाकर अपन भनलव क लायक स्याही बना सजन है।

## छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

चाहिए। जब हमको यह मालूम हो गया कि किम रंग वा किम रंग के साथ क्या अनरह ता हम दो सही रंग मिलाकर छाप सकते ह। अगर हमका कोई काम दो रंग में छापना हो और एक रंग थाल रखना मजूर हो ता हमका दूसरा कोई ठपण रंग लगाना चाहिए यानी हरा।



रंग का चक्र

हम पहले निरगे चित्र का छपाई में समस्या चुक ह कि सब रा अन्वल् तीन रंग से बन ह—यानी पीला लाल आर नीला। ऊपर जा नउगे लिए ह उनम यह मालूम हो भवना ह कि कौन कौन रंग मिलान म कौन रंग बन जाता ह। छपाई में हमका खयाल रखना चाहिए कि जिन दो अन्वल् रंग में एक दायम रंग बनना ह तीमरा अन्वल् रंग

## आधुनिक छपाई

२ कि उमर एक नाम तावत है कि कुछ रंगों को बंध पा लेनी है और कुछ रंग का यह पता है जिसका हम दगा हैं। एक चीज जो कि हमारा अंतःकरण है वह हमारे गाना में मर रंग का जड़क कर लेता है और सातवीं रंग विषय हमारा अंतःकरण है। हमारे समझाने के लिए एक मामली का मिश्रण यह है मरव है कि पीला कागज रंग का मिश्रण का गाना में मरव का यह रचना पीला नहीं मान्य हुआ जिनका कि अगर उमर है तब का ऊपर वाला कागज मरव कर चही नीला गोपनी पता पता पर। काई मर मरव करे कि मरव गाना में मरव सात रंग निरंतर - यह गाना का मिश्रण हम क्या न सपर रंग बना है? हमारा ज्ञान यह है कि अभी तक हम यह मान्य नहीं कर सक है कि गाना रंग विषय मिश्रण में मिश्रण है जिसमें मरव रंग बाता है।

हमारा रंग का रचना या मरव अगर होता है।

ठण्ड रंग	बजनी
	नांग
	हलका नांग
	हरा
गम रंग	गल
	गारजा
	पांग

बजनी मरव कर हर तक रंगा का असर ठण्डा हाता है। और नांग का तीव्र रंगा का असर गम हाता है। मगर कोई सवाल कर कि गम या ठण्ड रंग और छपाई में क्या मतलब? ता उनका जबाब बहुत महल यह है कि जमा काम छपाई में लिखाता हो बसे ही रंग म छापना

(१) दो या तीन अव्वल या दोयम रग लगा दिए जायें। (२) एक काई रग पसल किया जावे उसका दूसरा मुकाबिल के रग का एक हलका और एक गहरा रग लगाया जाव। जस अगर लाल रंग पसद किया तो उसक साथ गहरा हरा और हलका हरा यानी मूगिया जीर घानी अच्छा लगगा। एक और तरीका रग मिलान का यह भी ह कि एक बहुत तेज रग इस्तमाल किया जाव जीर दूसरा बिल्कुल हलका, जा रग क चक्र म आ सकता ह। जस आसमानी जीर गहरा बादामी। नीच एक फहरिस्त दी हुई ह जिसम कि दो रग जो साथ छापे जा सकत ह, दिए हुए ह।

काही और नारजी	नारजी और पीरा
काही और काफूरी	लाल और मला हरा
काला और नारजी	पीला और काही
काला और आसमानी	मूगिया और बजनी
काला और घानी	हरा और बजनी
लाल और मूगिया	काला और जोगिया
बैजनी और पीला	काला और लाल
काफूरी और घानी	मुख और तज हरा
जोगिया और आसमानी	मुख और काही

### तीन रगों के मेल

लाल पांग और तज नीला।  
 काला, पीरोबा और हलका नारजी।  
 बजनी, काही और हलका जोगिया।  
 बजनी ब्राम्मी और हलका नारजी।



# स्वाधियों को भिलाकर उनाना

रा	अंग्रेजी नाम	हिस्म
गुलाबी	पिक्	१ सफ़
जोगिया	सामन	२ सफ़
हल्का हरा	लाइट ग्रीन	१ पीला
गहरा हरा	डार्क ग्रीन	१ पीला
पन्ना हरा	एम्बलड ग्रीन	३ सफ़
धानी	यलो ग्रीन	१०० पीत्रा
मूंगिया	टू ग्रीन	२ हरा
मुनहरा हरा	ब्रान्च ग्रीन	३ पीला
जंतूनी हरा	आलिव ग्रीन	६ नारंगी
हल्का बगामी	टिंट ग्राउन	४० सफ़
नमबारी बगामी	स्नफ़ ग्राउन	१ गहरा नीला

## आधुनिक छपाई

नारजी, गहरा बगामी और गहरा नीला ।  
गुनहरा हल्का नारजी और हरा ।  
नारजी गहरा हरा और बाग ।  
उत्तारी हल्का हरा और बाग ।  
बाफूरा नारजी और भग नीला ।  
गग सुनहरा और गहरा नाला ।  
तज गल बाफूरी और धानी ।  
नाला बाफूरी और उत्तारी ।

### चार रंगों के मेल

नीला लाल सुनहरा और बजनी ।  
उत्तारी, जतूनी, बाफूरी और धानी ।  
नारजी, गहरा नाग आसमानी और बाही ।  
तेज लाल स्लटी नाला हरा और मला नारजी ।  
बजनी पीला तज नाला और जतूनी ।

### छ रंगों के मेल

नीला हल्का हरा तेज बाही हदी हल्का पीला और हरा ।  
गहरा लाल जोगिया हल्का पीला उत्तारी फालसई और सुनहरा ।

### एक रंगीन स्याही पर दूसरी रंगीन स्याही का छापना

एक रंगीन स्याही को दूसरी रंगीन स्याही पर छापन के बाद  
रंग दूसरा दिखन लगता है । जैसे लाल पर नीला छपा जावे तो  
बजनी मालूम होन लगेगा या नीला पीले पर छपा जावे तो बाही  
दिखाई देगा ।

रंगीन स्याही से रंगीन कागज पर छापना

यह भी जानना जरूरी है कि अगर बिग्री रंगीन स्याही न किसी रंगीन कागज पर छापें ता बर्बाद लगेगा। नीचे एक फहरिस्त दी जाती है, जिसमें बहुत बदन बच सकता है।

लाल कागज

लाल स्याही और तेज मात्रा होती है।  
नीली, बजनी मालूम होन लगनी है।  
बजनी, और तज हो जानी है।  
नारजी, सुर्बामायल हो जाती है।  
हरी, बरामीमायल पीली हो जाती है।  
पीली, नारजीमायल बरामी हो जाती है।

नारजी कागज

लाल, चमकदार हो जाती है।  
नारजी और गहरी हो जाती है।  
पीली, हलका नारजी हो जाती है।  
हरी, छाकी बदामा हो जाती है।  
नीली, सुर्बामायल बदामी हो जाती है।  
बजनी, मटीजी लाल हो जाती है।

पाला कागज

लाल नारजी मालूम होन लगनी है और नारजी हलकी नारजी।  
पीली और गहरी हो जानी है।



राज	अप्रकी नाम	रिक्त
पोला बगमी	यथा बगम	६ पात्र
तोबा बगमी	नापर बगम	१५ मिदुरा
हरा बगमी	बगम बगम	७ नाउ
गुण बगमी	रेड बगम	१२ नाउ
बजनी बगम	परकिठ बगम	६ लण
चाक्रेड बगमी	चाक्रेड बगम	१२ नाउ
फेजे बगमी	फेजे बगम	१ मिदुरा
मीपिया	मीपिया	४ तांरुवा
हलका बजना	गण्ड परकिठ	१ बजनी
टाइपराइटर बजनी	टाइपराइटर परकिठ	१ बजनी
राती	ये	१२ गण
नीला राती	बुं य	२ राती
सेटी	सुण्ड	६ गण्ड

## छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

गहरा हरा	मुनहरा जीर सफ़्त वाला जीर हल्का हरा ।
हल्का राशी	तख़ नीला और मुनहरा राश और स्ट्टी ।
हल्का लाल	तख़ हरा, नीला और सफ़द मुनहरा ज़ख़ूनी बरग़मा ।
तेज लाक़	गहरा हरा ज़र्दीमाय़ राश और गहरा ग़ाला, मुनहरा और सफ़्त ।
हल्का पाला	लाल, हल्का नीला ।
सफ़्त	पना हरा गहरा नीला मत्र लाल नारजी और काला ज़ाममाना और काला नारजी जीर गहरा नाला, तख़ राश और हल्का हरा ।

यह ऊपर क वाग़ज अगर कवर या दफ़नी क लायक़ हा तो  
कवर वाली स्याहियाँ इस्तमाक़ हाना चाहिण ।

### घात मिली स्याहियाँ

अच्छा काम निकालने के लिए यह बहुत जरूरी ह कि घात मिली  
स्याहियो म छापने के लिए कर्द बाना का ध्यान रखा जाय । यह  
स्याहियाँ घात क बुराद और बानिण म बनना ह जीर ज्यात्तर अलग  
अलग बिकती ह । जब बानिण और बुरादा मिश्रया जाय तो इसका  
सवाल रहे कि न बहुत ज्यादा पाउडर हो न बहुत ज्यादा बानिण ।  
क्याकि अगर बानिण ज्यादा होगा ता चमक मारा जावगी जीर जो  
बुरादा ज्यादा होगा ता स्याही नहीं चरगी । जहाँ तक हो सके स्याहा  
बहुत गाढी नहो बनानी चाहिए । अगर फ़र्में म मटर ज्यादा हो तो ४५  
फी सदा पाउडर और ५५ फी सती बानिण हानी चाहिए । अगर  
माटे क़ाक़ हा ता ६० फा सती पाउडर और ६० फी सदी बानिण  
हानी चाहिए । मिलाने क्वन पाउडर म बानिण थोडी थोडी मिलानी

## आधुनिक छपाई

हरी धानी माटूम होन लगता ह ।  
 नाग मग पाली माटूम होनी ह ।  
 बजनी मटाग फाट्सई माटूम हाती ह ।

### हरा काण्ड

गल भली पाली माटूम हाता ह ।  
 नारजा गहरा मला लाल माटूम होनी ह ।  
 पाला धानी हो जाती ह ।  
 हरा और गहरा हा जाती ह ।  
 नाग मूगिया माटूम हाती ह ।  
 पजनी मटोली नीली माटूम हाता ह ।

किस काण्ड पर कौन रंग अच्छे लगते ह

काण्ड

रंग

बाला	तज लाल मुनहरा और सफे हल्का नीला और स्पहरा ।
हल्का नाग	बजना गहरा नीला हल्का पीला पीला बदामी और बाला ।
गहरा नाग	हल्का नीला और सफे हरा और जर्नीमायल लाल गहरा गल और मुनहरा ।
हल्का बदामा	हरा राखी और हल्का उग गहरा बदामी और स्पहरा ।
गहरा बदामी	जर्नीमायल लाल बाला और सफे ।
हल्का हरा	मुनहरा गहरा बदामी जर्नीमायल लाल गहरा हरा ।

## छपाई की स्याही के लिए फायदा देनेवाली बातें

नीचे लिखे हुए नरीका से कुछ मदद मिल सकती है।

बहार के मौसम में नाजुक रंगों के मेल से इन्हें हार की खबी उठ जाती है जम कि पीलापन लिए हरा फाल्मर् आममानी अनारी हल्दी वाले रंग मूंगिया, धानी हल्का पीला, सफ़्त फायवर्, राखी आममानीमायल हरा फीरोजी, हल्का बंगामा जोर काफूरा।

नीचे जो ठण्डे रंग लिखे हुए हैं निहायत उम्दा मालूम हंगे अगर जेठ बसाव के मौसम में छाप जावें आलूचर् रूपहरी खतूनी हरा ब्राज बू, पीला, बंगामा, गुलाबी, तरबजा हल्का नीला काला सफ़्त, गरबती और मातिया।

### पानी मिली स्याहिया

आमतौर से स्याही बानिग मिला के बनाई जाती है मगर कुछ अरम से रंग पानी और गाद मिलाकर स्याहिया बनन ल्या है। ये स्याहियाँ निहायत खूबसूरत भडकील कामों में इस्तेमाल में लाई जाती हैं और छपने के बाद ऐसी लगती है जैसे कि रंगों खडिया से काई काम बनाया गया हो। ये कई किस्म की बनाई जाती हैं लाइन ब्लाक के वास्ते, हाफटोन के वास्ते और कवर छापन के लिए। दूबाना को सजान के लिए, काड इस म्याहा में काड थोट पर अक्सर छपा जाता है।

### न दिखाई पडनेवाली स्याहियाँ

इस मेल की कई स्याहियाँ बनती हैं। एक स्याही तो बहुत हल्के गुलाबी रंग की होती है और गुलाबी वागज पर छपन पर वागज के रंग से मिल जाती है और दिखाई नहीं देती। जिस वकन इस स्याही का छपा हुआ वागज किसी तरह की गरमी के पास (जमे आग या दिजली

## आधुनिक पिपाई

चाहिए। अगर छपन वात रात्र या सिमा और नीच पर स्याहा जमन रग ना इगव मान ह नि पाउडर रगान है, धाडा भी वानिग त्रोर मिगना।

स्याही उगी वक्त बनाता चाहिए तत्र उम्मा ह, ओर स्याही क तन हमगा रग रहन रात्रि। स्पहरा स्याही क बनाने में दुगना पाउडर मिगना पन्ना ह वयाकि बह हन्ना हाता ह। छापने वक्त सिमा और रग म रडा वर लीजिए, पांग मलायम रसिए और हाक तन म छाविए। मय टाइय और कर्ज मन्चे टाइयहार् होन चाहिए ओर रात्र मूड जारदार हो। पिपाई क रात्र दस्तमात्र नहीं हात रात्रि वरना स्याही की तमर मारी जाता है रात्र वा हक् तौर से बांधना चाहिए ओर जितना कम रात्र हो सकें उनत इम्नमाल वरना चाहिए। छापन उक्त रात्र माफ करने की जरूरत पत्र तो एक नम वगत्र म पाछ गत्रना चाहिए। अगर छपन क बाल जन्नी नहीं सूत्र ता धाटा मा डायर मिगवर छापना चाहिए। वरना स्याहा अगर विवन वागड पर छी ह ता हाय लगान ही पुंछ जायेगी। ७० त्रिरी फ्रन हीन पर गरमा रहनी चाहिए। अगर इमग कम गर्मी हा ता प्रम के पाग आन रखना चाहिए या पन्ना डायर इम्नेमाल करता चाहिए। स्पहरा स्याहा म अगर रगान वागड पर छापना हा ता पहर वत्र ह्वात्र म छाप लिया जावे उसक ऊपर स्पत्ररी से छाना जाय।

## जसी फसल बसा रग

छापनवात्र का दस वात का हमेगा त्रयात्र रखना चाहिए कि जसा मोमम हो उसी त्रिमाव से रग इम्नमाल किया जाय और त्रयास कर एसी चीडो में अग त्रि दूरान क मजाने के र्शनेहार वगरह।

सालहवाँ अध्याय

## खास खास तरीके की छपाई

सोने के बुक्के से छापना

आजकल बहुतेरे कामा म बुक्क का जगह मुनहरी स्याही इस्तमाल का जाती ह। बहुत से एम काम ह जिनमें बुक्क ही का इस्तमाल होना चाहिए। क्यकि मुनहरी स्याही म कितना ही अच्छा छपा हो बुक्क की खूबा का न्ना पाता। इन कामा को भी छापते वकन एस ही मामूली तौर म भक्केडी कीजिए। जब भक्केडी कर चुकें तब प्रस का साफ करके मामूली स्याही की जगह बुक्क वाली स्याही इस्तमाल कीजिए या पाली स्याही अगर रुपहरी छापना हो ता सफद या बहुत हल्की नाली स्याही। यह मामूम होन के लिए बि स्याही ठीक जा रही ह या नहा मुनहरे बुक्क का रुई म उठा कर उसपर बुरकिए। अगर पूज चमक आ जाव ता मालूम हो जायगा कि स्याही ठीक ह। बहुत क्याना बुक्का नहीं बुरकना चाहिए, और बीस पच्चीस कागज क बाए रुई बदल डालो। छपना और बुक्क का बुरकना साथ साथ होना चाहिए। अगर छाप क रस दिया जावगा तो बुक्का नहीं जमेगा। हलके म बुक्के का उठाआ और हलके म रुई स लगाओ। क्याना चमक लाने क लिए अलग रुई को तल लग हुए कागज पर रगडो और उस रुई से हट्ट म पाछा। जिनके पास दफती पर माने

## आधुनिक छपाई

का चूहा) रगन में छप हुए हरफ नाग हा जान ह । और हटा एन म फिर हरफ गायब हा जाने ह ।

एक म्याहा जा कि ट्रासपरेंट प्रिन्ग मीन्चिम और पेस्ट डायर मिन्चिम रनार्क जाना ह छपन के बाट निम्बार्क नही दनी । अगर उमका पन्ना मजूर हा ता किमी काठी पेंगिल म उमपर रगडा जाय ता छपा न्ब्रा हिस्सा निम्बन रगगा ।

## पास्टर की स्याहियाँ

य स्याहियाँ सन्नी किस्म की जानी ह । और मामूली किताबा काम क छापन की स्याहिया की तरह जारदार नही होना । पतली बानिग म बना होना ह ।

## फोटो प्रेस्यार की स्याहियाँ

मामूग किताबा म्याही या लिखावाली स्याही उन मसाला स बनाई जाती ह जो बागज पर छूकर उसकी तह में घुस जाते ह और स्याहियाँ सूख जाती ह । मगर फोटो प्रेस्यार की स्याहियाँ मचलटड स्प्रिट की तरह बागज पर लगत ही उमका गीलापन उड जाता ह और स्याहा बागज पर सूखी दिग्वाई त्ती ह । जान और गरमा क लिए पनली जीर गाग बनाई जाती ह ।

कि विताव क अन्दर होता ह। एक कवर के दा रंग म छापन की तर-  
कीव जिसमें कि तीन रंग की छपाई की खूबसूरती आवे नाचे लिखी ह।

हालांकि यह मरकीव अनोखी नहीं ह मगर अकसर गैमा की नहीं  
मात्रम हांगी, इसलिए यह यहाँ दी जाती ह। एक लाल रंग का कवर  
का वागज ह जिसक ऊपर दो तरह का स्याहा क छापन स तीन रंग  
की छपाई मात्रम होती ह, सफ़्त हरा और काला। इस कवर का दा  
रंग में छापना हागा।

रमका तरीका यह ह कि पहल कवर ह्वाइट म ग्राउण्ड छाप  
लिया जाय जिसमें कि विताव का नाम खुदा हुआ हा। एक बाडर हरी  
स्याही म छपा जाए जो कवर इर न हा। इसम एक जच्छा हरा रंग  
खिल उठगा। जहाँ जहाँ सफ़्त है वहाँ मिफ जमगी रंग आएगा।  
लकिन जहाँ पर लाल होगा वहा पर काला दिगाई देगा। कयाकि  
तिरगे चित्र छापने के उमूत्र म पीला नीला और लाल मिलकर  
काग हा जाता ह। इस तरीक म बहुत अच्छ अच्छ रंगीन काम छप  
सकत ह। कौन रंग किम रंग क सग खिलना ह मह पीछ लिया जा  
चुका है।

तांबे की चहर पर खोदना और उसकी छपाई

आजकल जो लाग ज़्यादा शौकीन ह वह अपने काड और चिटठी  
क कागज मुदी हुई तांब की प्लेट स काली या रंगीन स्याहिया म  
छपवात ह। यह दो तरीक से खादी जाती ह, एक तो हाथ म और  
दूसर सोलने वाली मशीन म। किमा किस्म की छपाई इसकी खूबसूरती  
की नहीं पा सकती। यह प्लेट हाथ म छाटी मगान पर छापी जाता है,  
और अगर ज़्यादा भिकनार म छापना हो तो बडा कवन खब होता ह।



## साधकिक इकाई

यह एक इकाई का मॉडल नहीं है। यह एक चर सारा है  
 करता है। यह एक उच्च चालक का उच्च विद्युत चालक है।  
 और शक्ति विद्युत का एक टान चालक यहाँ का एक में लाया  
 गया। यह एक का मा एक कृपा मायूम होवे लभ्या।

द्वितीय इकाई में एक विद्युत का चालक, गेजमेट बटुन गाया  
 जाता है। यहाँ शक्ति का मॉडल इकाई का मॉडल है। इस में



कार्बनिक आटोमेटिक शक्ति का मॉडल

में चालक एक एक कर जाय ग जाय चला जाता है और दूसरा न  
 चुनता लगा हुआ साफ किया हुआ चालक निकलता जाता है।  
 मॉडल उक्त तंत्र चला जाता है जिसे तंत्र में तंत्र फिटन चला

### कवर की इकाई

अब हम घाटक आगे का मॉडल चला चला चला है कि “  
 ऐसी चीज मका एक पीजिये जा खुदमूरती है और चर्चा चला  
 हा।” यह आत्मा जो कि एक घाटक का एक एक सक्ता है चला  
 पा सक्ता है। कितना का कवर एक एक चीज है जिसे रंगीन  
 भडकीने होन में कितना की कीमत और खुदमूरती चला जाता  
 उसकी खुदमूरती इकाई में है कि चला चला मेटर न दिया जाय

## छास छास तरीके की छपाई

क अलावा वही स्याही न रहे। जब प्लेट साफ हो जाव ता वागज या वाड जिस पर कि छापना हो प्लेट क ऊपर रख दिया जावे। और मशीन के हत्ये को दाहिनी तरफ घुमाव ता मिश्रण जिसपर कि अस्तर चढा हुआ है लाकर टान लेगा जोर उम वागज या वाड पर म्याही जम जावगी। छपन के बाद मशीन घुमाकर फिर उसी जगह ले आना चाहिए, जोर फिर उनी तरह प्लेट पर स्याही लगाकर छापना चाहिए। इनका आप घट में डढ दा मी से ज्यादा नहीं छाप सकत।

जब मशान स प्लेट खोली जाता है, ता प्लेट छुगी क नाच रख दी जाती है। और सूँ पटाप्राप क हरफा पर चारा तरफ घुमाई जाती है तो प्लेट जापम जाप खुलती जाती है। प्लेट को हमेशा क्रिमा तल लग लिफाफ में रखना चाहिए। हणन वागज पर प्लेट छपा हुआ अच्छा नहीं आता। मुलायम वागज रखे लिय बहुत खराब होता है। कुछ नमून प्लेट की छपाई के लिए हुए हैं।

### लोहे के टुकडे पर मोहर का खोदना और उसका छापना

जसरी मकसद यह की टाई बनाने का और उसका छापन का यह है कि उसका निहायत सूबसूरत उभरी हुई छपाई हानी है। ताँब की प्लेट की छपाई में, हरफा का उभरण बहुत खफाफ सा मासूम होता है। मगर टाई का छपा हुआ बहुत ऊँचा उठा हाता है क्योंकि एन ता इसमें गहर हरफ खुल जाते हैं और दूसरे वागज खुदाई में घुस कर छपता है। इसकी खुदाई दो तराफ में होता है। एक तो हाथ में जस कि, ताँब का प्लेट पर और दूसरे ब्याज बनाने के उगूल में। कोई नसबीर, मकाना, मोहर छपी हुई लाइनें वगैरह उतार ली जाती है और इसका या तो हाथ में खोली जाती है या तबान में गन्ड कर लिए जाते





डाई की छपाई के नमूने । नीली और हरी स्याही में  
 असली डाई से छपा ह, बाक़ी सब नमूने ह







स्कोर किया हुआ

प्लेट पर हल से बटा हुआ नमूना

प्लेट पर उभरे हुए हरक की -









बहुत मजबूत जोर मल रग का निल्टा हाता ह। इसपर जब छापना हा ता हरण्य वागज का छापन क पहल वारीक पिम हुए भगनागिया म रगट दता चाहिए। मफा रई ग्वर रगडन क वाक पाछ डाटना चाणिए और फोगन ही जारगार वाग म्याही म छाप क वरना रिक्ताई फिर ऊपर आ जायगा और म्याही नहीं जमगा।

### प्लेटन पर कागज या बोड को काटना

वाज वरन मगा काम छापन का मिग जाता ह जम कि तमाग के माम्म उदासी या लहगियगर टिकट। पन्ल ता जमली गवल म कुछ बड काड या वागज पर मटर छाप क उमा गाल जिस गवल का काड काटना हो वह गवल एक पुरान चगन की ग्वडी पर पसिल स खाच क जोर उम लवणी का महीन नाखूनी आरी म जा बाजार में फ्रमों या जिगसों विरनी ह निगान पर आरपार काटन जायें। फिर लाहवाग बटिङ्ग म्ल उमा गवल का उमा पर डम कटे हुए निगान में घुमा द। अब इस लवडा को म्ल समत फर्म म बस ल और वगर रागर क मगीन चलाएँ। टिमन या अस्तर के नीचे एक पीतल या लाहे की बहर रग द और एक वाड लगा क टाँमें। अगर ठीक मच्चा कट जाव ता इम्प्रान ठीक है। अगर काट क लवडी और रूक क बीच म फर्म के रह जावे तो वागज क तीन चार छोट छोट टुकडे म्ल के अदर की तरफ सरैम स चिपका द तो फिर नहीं घुमैग। म्ल पर जतना पानी होना चाहिए कि काटते वक्त उसकी धार न मुड जाय। प्लेटन के नीचे एक मोटा वागज बिछा देना चाहिए जिसमें कि धतरनें मव उमी म गिर।

## आधुनिक छापाई

चीज बहुत ज़िना तक उसी गमल की बनी रहती है, जिम गमल की छापा गई है।

### शीशे पर छापना

जिम बगक या टाइप में छापना हो, उसका फर्मे में कम क स्याही लगाए। स्याही जोरदार हाना चाहिए। शीश की चिरुनाई छुडान के लिए सोड स या बहुत हल्के नानट्रिक एमिण म साफ कर लें और पाउ टा। एक साफ बगर स्याही लगा कम्पोजीशनवाला रोलर लें, और स्याही लग फर्मे पर हलक मे घुमा लें उमक बाद शीशे पर हलके दाव स वम हा घुमाएँ तो कुण फर्मे का टाइप बगरह शीश पर उतर आएगा।

### सादे रगीन ब्लाक का रेडी करना

सादे रगीन ब्लाक को छापने के लिए, जब कि पूरे ब्लाक में एकसा रग लिखाना हो तो एक अस्सी पाउण्ड आट पपर पर टान लल और उम कागज का स्याहा क चारा तरफ बराबर कची स काट ले। फिर दुवारा एक या दो प्वाइण्ट चारो तरफ से कितारे और छाट द और बहुत पतला रेई से अस्तर पर बिपका दें। इसके करने मे बगक क कितारा पर जर नहीं आन पाता और एकसा सब छपना है। अगर एटीक या र्ब कागज पर छापना हो तो ज्यादा भारी आट पपर लेकर बस ही बिपका दें।

### पाचमेट पर छापना

२६६

पाचमेट उस कागज को कहते है जिम पर कीमती दस्तावेजें या यूनिवर्सिटी क सर्टिफिकेट बगरह छापे जाते है। यह कागज मोटा,



लिनोलियम पर खुदा हुआ ब्लॉक  
पोर्ची पब्लिशिंग कम्पनी की कृपा से प्राप्त

## प्राथमिक छपाई

### रस के बोना का मिलाना

जब ११ बोन रस के मिश्रण जात्र मो दाना गिहारे आधे आध बट ११ बालिग विगतो भीटर करवा पना २। यरना रस टडा छाना। अकर गान्ठ प्पार करने म या पुगता नया रस मिश्र कर इस्तमाल करन म या ऊँसा नाया रस इन्नेमाल करन म भी इपन में गरारा आता ह। गरार बोना के जात्र मिश्र। की एकर आमान तम्बाव यह ह कि मिश्रण या अस्तर पर एकर टात केर और उदुन मर्ती पट्टी चितने टियू या पत्रग के पाण्ड की विरछ कम उटन बोने पर गिहारे में पर पूर बोन पर हनिज मत रिपराण करना जात्र बड जापगा। बाज धका यह तरकीब कुछ थाम नगी आती। एम बनन एव बहुत चिकनी उम्नुरवात। पत्रग का मिश्री म गात्र हाथ धुमा कर ह्म्व म रगड रना चालिग।

### लिनोलियम इन्क से छापना

लिनोलियम यह चीज हानी ह जा कि अकसर रस के उँवे बगाम के रजों के पत्र पर लगी रहता ह। यह एव डिम्ब की मर्ती बँनकर हाता ह जिसपर कि रगीत पूर रागन से बने हाते ह। यह चीज बाई दम पारह बप न लखड़ी पर जन् के रजों की तरह छापन में काम आती ह। बाज मनदा उदुन खूबमूरत छपाई म सबनी ह। अगर छापनवाला हागियार हो तो उसक ऊपर तरह तरह के नरग पन्मिल से बना कर वह उसका खुट ही खोले माफता ह और लाइन बगव की तरह छाप सकता ह। चूकि लिनोलियम आध मूल म एकर दो मूल तर्ष की मिश्र सकती ह इसलिए छपने में कुछ दिक्कत पना नहा होती। इसक बाटने की तरकीब यह ह कि तज छगी से पीछ की तरफ बनधेस का

काट ले और रग की तरफ मोड़ द वह सफा टूट जावेगी। यह लवडी पर बनवस की तरफ सरेम लगा कर चिपकाई जाती है। सूखन के बाद या ता उसी पर उलटा नक्शा बना कर लाह के बल्म से सादा जानी है, या त्रिधा की तरह कागज पर नक्शा बना कर लिनी लियम पर उनार लते है। लिनात्रियम ब्लॉक में छपा हुआ नमूना सामन छपा हुआ है।

### पोतल या टीन पर छापना

जब कभी ऐम घाता पर छापना हा ता उनपर एक मन्ना क्रुस से बानिंग लगा दनी चाहिए। जब वह सूख जावे तत्र छापना चाहिए अच्छा छपेगा।



टीन पर छापने की मशीन

### छपते वकत कागज की सिकुडन को दूर करना

अगर किसी फर्म में किसी खास जगह छपते वकत कागज सिकुड जाना हो तो उस जगह पर फर्मा खोल के उम बाडर या रूल के पास जहाँ कि सिकुडन आनी हो एक लेड और छ प्वाब्ट छड कस त्रिया जावे। यह टाइपहाद स नीची होगी। उसी जगह पर अस्तर में एक मोटा काइबोन्ड उतना ही चौडा और लम्बा अन्दर चिपका दिया जावे





रहा है। उमरं बाल फर्मे का निवाल घर क्वायन को खोल। चारो तरफ क फनिचर को जा कि मटर क करीब हा निवाल ले और एक गफ प्रारीक रोम मटर पर रख द फिर फनिचर का रोम क ऊपर रखते ह्यु फर्मे का घम ल। फर्मा प्रम म रख कर आठ ट्स मतवा स्याही दे कर कुछ रही कागज पर टान ठ उमक बाद छापना शुरू करे। इम तीर म छपा हुआ कागज, बसा ही माटूम होगा जम कि टांपराइटर पर छपा हुआ है।

### सफेद स्याही से छापना

जब कभी सफेद स्याही स छापने की जरूरत पडे तो कम्पोज करते यवन यह काम तीर म खयाल रखना चाहिए कि बहुत छोटा टाइप या महीन वाइर बगरह इस्तमाल न किया जाव वरना छपते वक्त भरने लगगा। खुले हुए मेल का टाइप और बसा ही वाइर इस्तेमाल म लाना चाहिए। अक्सर एक मतवा म सफेद स्याही अच्छी नही छपती। इस हालत म जब सब कागज छप जाव तो दीबारा शुह मे फिर उसी पर छापना चाहिए। इमका खयाल रहे कि पहला छपा हुआ सूख चुका हो। यह स्याही रोलर को गम कर ती है और इम वक्त मशीन हलवी चलानी चाहिए। सफेद स्याही को बहुत होशियारी से पतला करना चाहिए वरना उसकी सफती मारी जाती है। जात्र ह्वाइट स्याही सत्र स अच्छा जाती है। पर यह लाल कागज पर सबसे खराब छपी हुई माटूम होती है, और अक्सर इसालिए सफेद की जगह एन्थूमिनियम की स्याही ज्यादा इस्तमाल की जाती है। अगर एक ही काम को दो बार मुफेद स्याही मे छपा जाय और मल का खयाल रखवा जाय तब भी मुफेद स्याहा का छपा हुआ कामा अच्छा मालूम होता है।

## आधुनिक छपाई

और स्थिरन के कारण है। मरफ उम जगत बाबू बागड का एक पानी  
[ एक जगत् विद्या ही ज्ञान का एकमात्र अमर यज्ञ है कि उम ज्ञान  
बागड का प्रकाश का रत्न है और सिद्धन्त नहीं आता ।

### परफारेसिड्ड कल का रङ्ग करना

कर्मों कर्मों के गान परफारेसिड्ड कल का रङ्ग कर, मैटर के पीछे  
एक काइयाँ विपरीत - कर्मों का स्थिति कर फिर म माले और हस्त म  
एकना कर। एक कुछ नीचा ही जायगा और मैटर ऊँचा। कर्मों का  
प्रम पर चढ़ाएँ और एक के गामन अमर पर कर्मों बोड की गृही बडाएँ  
जिगम कि एक बागड का छत्र दें। एक पराजो इमतिग स्वमाक  
विद्या ज्ञान है कि जिगम परफारेसिड्ड कल रङ्ग का न फाट टाड ।

### स्कार करना या बाण डालना

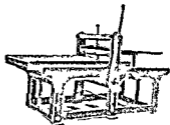
बहन म मकर पत्र जो मात्र विष्म के शान हूँ ताका सफाई के माप  
भोजना सामुमिका हाता है। एक बागड का न स्कार करना चाहिए।  
एक पाइया पानी २ प्यान्ट कल उन्ट कर कर्मों म कम और प्रस पर  
भडा कर रौन्ड निजाएँ ल। टाल उननी ही बडाएँ जितन में एक जाय  
बागड म घुम जाय मगर काटे नहीं। विताय के पुन की भोजि न  
एक न जगड दाग की उन्कत पन्ती ह आर इमतिग नो कल कम।  
गारिड्ड हमारा बागड के बाण की तर्फ हाता ह।

### टाइपराइटरनुमा छपाई

३०२

एक विष्म की छपाई करने के लिए उम्मा तरीका तो यह है कि  
कर्मों का मकरेशी करके मूफ उडावर दम ल कि अच्छा और सफा छप

तरीका लियो की छपाई का यह है कि, एक खास कागज पर बदामी रोगनाइ से जा कि इसी काम के लिए बनती है लिखा जाता है। लिखने के बाद, एक साफ लियो पत्थर पर वह कागज उल्ट कर रख दिया जाता है, और प्रेस में दबा कर प्रिंटकाया जाता है। जब पत्थर पर सब लिखाई उतर आती है तो उस पत्थर पर एक तेजाब का ममाला चुपड़ लिया जाता है। इसका असर यह होता है कि जहाँ जहाँ स्याही पत्थर पर लगी होती है वह हिस्सा छाड़ कर बाकी पत्थर नीचा हो जाता है यानी तजाब खा जाता है। जिस स्याही से वह कागज लिखा जाता और पत्थर पर हर्फ उतार जाते हैं, उस स्याहा पर इस तजाब का असर नहीं होता। जब यह तजाब अपना काम कर चुकता है तो उसके बाद गान के पाना से पूरा पत्थर चुपड़ दिया जाता है जिसमें कि स्याही जहाँ लगी है वही रह जावे फटे नहीं और पत्थर के बारीक छान भर जाय। लियो की स्याही में और टाइप छापनवाली स्याही में बहुत फरक होता है। चूकि छपते बकत बनाते चढ़ हुए रोलर हर बार पत्थर को गीला करत रहते हैं इसलिए स्याही सिधाय हर्फा के और वही जमने नहीं पाती। लियो छापन का मशीना में दो किस्म के रोलर होते हैं। एक तो स्याही दते हैं और दूसरे पत्थर को नम करत है। इसके स्याही वाले रोलर सरस के नहीं होते बल्कि चमड़े या रबर के होते हैं और नम करनवाले रोलर पर बनाते चर्नी होती है। लियो की छपाई में मेकरींगे वगैरह कुछ नहीं किया जाता। सिर्फ पत्थर



लियो प्रेस

## आधुनिक छपाई

कारण छापन के धवन पहलू छपा हुआ गुण जाना चाहिए।

### शीज ब्लू स्याही की छबियां और एव

एक वी भारी मधी इस म्याहा में यह ह कि अगर कोई काली स्याही जल्दी वाक्य म न छापनी ये तो थाडा सी शीज ब्लू उसको बिल्कुल राग बने गेगा। जब कभी मीन स्याहियों को गहरे रंग का बनाना या यानी वाक्यमायल बनना है तो बजाय काला स्याही के उसमें शीज ब्लू मिलान से अगरी स्याही की चमक भी रह जावगा और स्याही को जल्दी सुखावगी। सत्रम धडा एव जो इस स्याही म ह वह यह कि पन्टन के ऊपर धाट पपर पर इस स्याही से छापना तामुमकिन है। फीरत यह स्याही कागज को नोचन लगती ह।

### लियो की छपाई

लियो की छपाई टारप का छपाई से बिल्कुल निराली होता ह। इसकी मीन और छपाई का तराका भी बिल्कुल दूसरा हाना ह।



१७६६ ईस्वा में म्युनिग शहर में जा जमनी का एक गुजा ह एलादस सनि-फन्डर नाम का एक शल्य था जिसने लियो की छपाई ईजाद की। इसका एक खास पत्थर होना ह जो एक तरफ से चिकना कर दिया जाता ह और उस पत्थर म यह खूनी हाली ह कि, अगर वह पानी से तर कर दिया जाय तो लिखावानी स्याही जिसमें कि चिकनाई होती ह उस पत्थर पर मीली जगह नहीं जमती। एक मामूली

लियो की छपाई का तरीका

(१) टूटती कम ह। (२) थोडा सा जगह म बहुत सी रक्खा जा मवती ह। (३) सस्ती आती ह। (४) हजारों कागज एक प्लेट से छप सवने ह। (५) रोटरी मशीन म गोल मिलेण्डर पर बनी जा सवती ह।

अगर पत्थर की जगह प्लेट से छापना हो तो उसके बनान का तरीका करीब करीब वना ही ह जस पत्थर का होता ह।

### ऑफसेट की छपाई

लियो और ऑफसेट म यह फरक ह कि लिखा म चदर या पत्थर से सीधा कागज पर छपता ह और ऑफसेट म एल्यूमीनियम का चदर पर से हरफ खरक रॉटर पर उतर आत ह और तब खरक रॉटर से कागज पर छपता ह। जिन छापखानवाला क पास कुछ भी पसा ह वह लियो



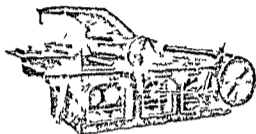
हरिस ऑफसेट प्रेस

मशीन के बजाय ऑफसेट मशीन इस्तेमाल करना पसंद करते ह। ऑफसेट मशीन में तीन मिलेण्डर धरावर के नाप क होने ह। एक जिम पर प्लेट बना जाना ह दूसरा जिम पर कि हरफ उतरत ह और तीसरा जिमके सामने से कागज जाता ह। रॉटर बस ही होत है जस कि

## वायुनिक छपाई

मशीन पर रख कर पिन ठीक बांध कर, स्याही और पानी ठीक करने के बाद छाप दिया जाता है।

अब हम एक रंग के बनावा के रंग में छापना पढ़ता है, इसका तरीका यह है। सब से पहले एक नक्का उतारनेवाले वायुज पर धमकी



रेडक्लिफ लिथोग्राफी मशीन

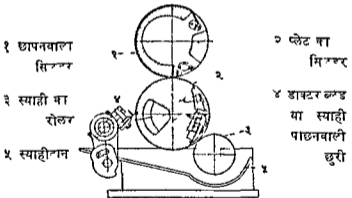
नक्का उतार लिया जावे और जो जो रंग जहाँ जहाँ नग निगान बना किए जावें। उसके बाद टिथी की स्याही में पत्थर पर यह पूरा नक्का उतार लिया जाय। जितना रंग टापन है उतने ही पत्थर पर यह एकसा नक्का उतार दिया जाय और जहाँ जहाँ रंग जिस जिस पत्थर पर बना हो वहाँ निगान बना कर काम शुरू किया जाय। जब काम पूरा चुस्त है तो पत्थर सफा कर दिया जाता है। इसके दो तरीके हैं।

(१) दो पत्थर के बीच में गीली वातू छोड़ कर गीठ गीठ घुमाने हैं। (२) पत्थर को रख कर गाल चक्क की मगान में घिस लेते हैं। हालांकि टिथी की छपाई में पत्थर बहुत रस्तमान किया जाता है, मगर एल्यूमीनियम और जस्त का चहरे भी रस्तमाल की जाता है। इन चहरे के इस्तमाल में कई फायदे हैं।

## खास खास तरीके की छापाई

ह और बुन्दकियो की शक्ल में होते ह मगर फोटोग्रेव्यार के ब्लॉक या प्लेट में गडबे होत ह । तसवीर का दखकर फोगन समय म आ जायगा। हाफ्टान ब्लॉक की बुन्दकिया पर म्याही लगती ह और फोटोग्रेव्यार ब्लॉक म गडबे में स्याही भरती ह। इसक छापन की एक खास मशीन होती ह, और उमका छापन का उमूय यह ह।

स्याहीदान म स्याही भरी जाना ह। इसकी स्याही खास और पतली हाता ह। दा सिलिंडर होत ह। नीच क मिन्डर पर प्लेट बसा जाता ह। ऊपर के सिलिंडर पर रबर पकिंग चडी रहती ह। जब मशीन घूमती ह स्याहीदान का रोलर प्लेट के ऊपर दबाकर उमके गडबे में



फोटोग्रेव्यार छापने की मशीन

स्याही भर दता ह। जो म्याही गडबे के अलावा ऊपर चुपड जाती ह उमको एक छुरी जिमको कि डाक्टर ब्लेड कहत ह सिलिंडर क घूमते बकन पाठ डालती ह, और यह पुँछी स्याही फिर स्याहीदान में लोटकर

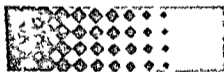


## आधुनिक छपाई

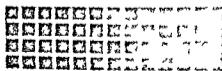
रिथा मशीन व। जब मशीन चलती है प्लेट वाला सिलिण्डर स्वाहा करता है और फौरन रबरवाले सिलिण्डर पर टिप उतर आता है। जब गामज रम रबरवाले सिलिण्डर और टातवाल सिलिण्डर के बीच में से बच कर निकलता है तो रबर पर छाप हुए हरफ कागज पर उतर आता है। जोफमर की छपाई में एक बड़ी सूबा हुआ किसी में नहीं पाई जाता वर यह है कि कमा ही कमा खुल्लरा ओर मोटा कागज हा महीन से महान गामन ओर अच्छा से अच्छा रमान तमवारें, मफा और सूबसूरत रूपता है। सखी छपाई में जस्ने की चदर ज्याना इस्तेमात हाती है।

### फोटोग्रेव्योर या इन्तागिलयो की छपाई

फाटाग्रव्योर या इन्तारिथा के छापन का तरीका छादे या सापर प्लेट के उमूल पर हाता है। याना इसका प्लेट हाफ्टान के विलाफ गन्दगर बनाया जाता है। हाफ्टान में छपनवाल हिस्से उभरे हागे



१ हाफ्टान

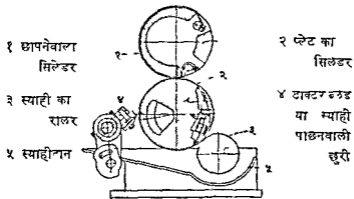


२ इन्तागिलयो या फाटाग्रव्योर

## छास छास तरीके की छपाई

ह और बुदकिया की गबल में होत ह मगर फोटोग्रेव्योर के ब्लाक या प्लेट में गडढ होते ह। तमबीर को देखकर फौरन समझ में आ जायगा। हाफटोन ब्लाक की बुदकिया पर म्याही लगती ह और फोटोग्रेव्योर ब्लाक म गडढा म म्याही भरती ह। इसके छापन की एक खाम मगीन हाती ह और उमका छापन का उमूल यह ह।

म्याहीदान में म्याही भरी जाती ह। इसकी म्याही छास और पतरी हाती ह। दो सिलेंडर होते ह। नीच के सिलेंडर पर प्लेट बसा जाता ह। ऊपर के सिलेंडर पर रबर पकिंग चढी रहता ह। जब मशीन घूमती ह म्याहीदान का रालर प्लेट के ऊपर दवाकर उसके गडढा म



फोटोग्रेव्योर छापने की मशीन

म्याही भर दता ह। जो म्याही गडढो के जलावा ऊपर चुपड जाता ह उसको एक छुरी जिसको कि डाक्टर ब्लड कहते ह सिलेंडर के घूमन वकन पाछ डालती ह और यह पुछी म्याही फिर म्याहीदान म लौटकर

## आधुनिक छपाई

आ जाती है। कागज उस स्याही भर गड़बड़दार प्लेट और दूसरे मिलडर के बीच से छप के निकलता है। यह मशीन जितनी तेज चलती है उतना ही अच्छा काम छापती है। इसमें मजदूरी अच्छी छपाई अमरा स्पाई कागज पर होता है मगर मामूली प्रकृत वाले कागज से ठीक-ठीक किसी वस्तु का कागज पर भी अच्छा से अच्छा छप जाता है।

## सत्रहवें अध्याय

### जानने योग्य बातें

#### छपाई का निष्पन्न कैसे लगाना चाहिए

मान लो कि तुम्हें १०० निगरानी काड छापने ह। बीच में लाल स्याही से कारखान का नाम छापना ह और बाकी वाली स्याही में छापा जायगा। यह भी याद रखो कि तुम्हें अच्छा छपाई दिन में अच्छे काड इम्नमाल करने पडग। तब बताओ तुम छपाई का क्या चाज करागे ?

	ह०	आ०	पा०
काड	१	०	०
आधा घटा कम्पाजिंग दर २) फी घटा	०	१	०
कसाई और इम्पोज कराई ० फाम आधा घटा	०	१	०
मेकरेडी और छपाई २ फाम ३ घटा इसमें स्याही, बिजली का रिन् और डिप्रसिएशन (यानी मशीन की घिनाई) शामिल ह	०	१५	०
वाडडिंग, बराबर कगई और पत्रिंग	०	१	०
निगरानी काम	०	१	०
कुठ खच	२	३	०
मुनाफा २५ फी सता	०	६	०
वसूठ करिये	२	१२	०

## आधुनिक छपाई

यह माजान सिव्जना ह कि एम काड छोंग जिममें सिव्जट टाइप इस्तेमाल नहीं किया जायगा। सिव्जट टाइप में छापने से ३) ६० पाज करना ठाक है क्याकि सिव्जट टाइप जल्दा टूटता है और रंग महीगा मिलता ह।

### एन निकालने का तरीका

टाइप मटर के मटर का (१२ प्वाइट एम म) १२ म गुणा करो और गुणनफल को उस सख्या म भाग दो जिम प्वाइट का टाइप इमन माल किया गया हा। जो उत्तर आवेगा उतने एम एक ग्राइन में हाग। इसका २ म गुणा करन म एक ग्राइन में एन निकाल आवेगे। फिर इसको पज म जितनी लायनें हा उस सख्या म गुणा करना चाहिए। जो उत्तर आवेगा उनन एन उस पज में हाग।

### टाइपहाई का नाप इंच में

आस्ट्रिया	६०८
आस्ट्रलिया	६१८
इटली	६७७
स्पेन (मिलान)	६५४
बनाडा	६१८
ग्रेट ब्रिटन	६१८
जर्मनी	६२८
जवास्तानावाकिया	६०८
टर्की	६०८
डनमाक	६८७ ६८६ ६८०
नम्भानिया	६१८

जानने योग्य बातें

दक्षिणी अफ्रीका	६१८
दक्षिणी अमेरिका	६१८
नीदरलैंड ईस्ट इंडीज	६८०
न्यूजीलैंड	६१८
पुचुगल	६२८
फ्रांस	६२८
बलगेरिया	६३६
बेल्जियम	६२८ ६३२ ६३८
मिस्र	६२८
मक्सिका	६१८
यूनाइटेड स्टेट्स आफ अमेरिका	८१८
यूनान	६२८
रूमा	६६०
स्ट्रुटस मेटलमट	८१८
स्पेन	६२८
स्विटजरलैंड	६२८
स्वीडन	६२८
हंगरी	६४४
हालैंड	६७५
हिन्दुस्तान	६१८

टाइप के माने हुए नाप

अमेरिकन प्वाइंट का हिसाब

प्वाइंट	इंच	मिलीमीटर	प्वाइंट	इंच	मिलीमीटर	३१३
१	०.१३८	३.५	३	०.४१५	१.०५	
२	०.२७७	७.०	४	०.५५३	१.४०	

## आंशिक छपाई

प्लाइट	इंच	मिलीमीटर	प्लाइट	इंच	मिलीमीटर
५	६६२	१ ७६	१६	२२१३	५ ६२
१ १/२	०७६१	१ ६३	१८	२४८०	६ ३२
६	०८३०	२ ११	२०	२७६७	७ ०३
७	०८६८	२ ४६	२२	२०४३	७ ७३
८	११०७	२ ८१	२४	३३२०	८ ४३
९	१४४५	३ १६	२६	४५६७	९ १३
१०	१३८४	३ ११	२८	३८७३	८ ८४
११	१५२२	३ ८६	३०	४१५०	१० १४
१२	१६६०	४ २१	३२	४४२७	११ २४
१३	१७९८	४ ५७	३४	४७०३	११ ६४
१४	१९३७	४ ९२	३६	४९८०	१२ ६५

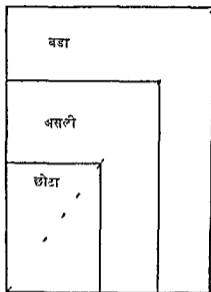
१२ प्लाइट=१ पाइका एम

## डिडाट हिसाब

प्लाइट	इंच	मिलीमीटर	प्लाइट	इंच	मिलीमीटर
१	०१५	३८	१०	१४८	३ ७६
२	०३०	७६	११	१६३	४ १३
३	०४४	१ १३	१२	१७८	४ ५०
४	०५९	१ ५०	१६	२०७	५ २६
५	०७४	१ ८८	१८	२६७	६ ७७
६	०८९	२ २६	२०	२९७	७ ५२
७	१०३	२ ६३	२४	३५६	९ ०२
८	११८	३ ०१	३०	४४५	११ २८
९	१३४	३ ३८	३४	५०४	१२ ७८

१२ प्लाइट=१ मिगिरा

ब्लॉक बड़ा या छोटा कैसे किया जाता है



विदेशी सिक्के

नीचे की फेहरिस्त में दुनिया के व्हास स्वाग मुन्ना के सिक्के और उनका हिस्से दिय गय है। (भाव के बढन और घटन के कारण इनकी कीमत घट बढ जाती है)।

मुक्क का नाम	सिक्का	अधेजी मिका में कीमत	
		गि०	प०
अजॅन्टाइन	पेसा	१	२ ५
आस्ट्रिया	शिलिंग		६ १



आयनिर टगई

मुल का नाम

मिरा

भवेरी गिरा  
में नामन

मुल का नाम	मिरा	भवेरी गिरा में नामन
दुग्गा	दुग्गा (१०० मेटमिरी)	१० ५०
कनाडा	दुग्गा (१०० मेट)	० ५
बान	दुग्गा	६ ० १
बमनी	दुग्गा (१०० पनिग)	१ ० ५
जमान	दुग्गा (१०० मट)	१ ० ५
बूग्याबिया	दुग्गा	१ ०
जग्याबिया	दुग्गा	१ १
नमा	दुग्गा (१०० आर)	१ ०
नारो	दुग्गा (१०० आर)	१० ०
गुबगा	दुग्गा (१०० मगागम)	१ ० १
परु	दुग्गा	० ०
पोरु	दुग्गा	१ ० ६
गिनरु	दुग्गा	० १
काम	दुग्गा (१०० पनी)	१ १
बन्त्रियम	दुग्गा (१०० मगाइम)	१ =
ब्रजिल	दुग्गा	= १
मिस	दुग्गा	३
मकिगरो	दुग्गा का पाउर (१०० पियास्टर)	२० ६
यू० एम० अमरिषा	दुग्गा	१ १ ३
यूनान	दुग्गा (१०० मट)	५ ० १
रमानिया	दुग्गा	० ६
एन्डिया	दुग्गा (१०० ग्रामचा)	० ३५
एन्टस गटिलमट	दुग्गा	६ ६
		२ ६ २

मुल्क का नाम	सिक्का	अंग्रेजी सिक्के में कीमत
		पि० पें०
स्पन	पसटा (१०० सटिमा)	३
स्विटजरलंड	फ्रक (१०० सेंटाघम)	११ १
स्वीडन	क्रान (१०० आर)	१ ० ६
हंगरी	पगो	६ ६
हांगकांग	टानर (१०० मॉट)	१ ०
हालंड	फ्लोगिन (१०० सेंट)	० २ ३
हिंदुस्तान	रुपया (१६ आना)	१ ८ ०

तब्दील करने का तरीका

तब्दील करने के लिए	स गुणा करा
इंच को सेंटीमीटर में	० ५८
गज को मीटर में	६
मील को किलामीटर में	१ ६
वगइच को वगमेंटिमीटर में	६ ४५
घनइच को घनसेंटीमीटर में	१८ ८
घन को घाम में	०८५
पाउंड को किलोग्राम में	८५
गलन का लिटर में	४ ५
घनफुट को घनमाटर में	०२
घनगज को घनमीटर में	३८
सेंटीमीटर को इंच में	३६
मीटर को गज में	१ १
किलोमीटर को मील में	६०

## आधुनिक छपाई

तलीय करन के लिए	स गुणा करो
वगमिमीटर का वगदच म	११५
घनमिमीटर का घनच में	०६
याम का घन म	१५ ४
त्रिज्यायाम का पाउच म	२ २
लितर का गलन म	००
घनमाटर का घनफुट म	२५ ३
घनमाटर का घनगज म	१ ३१

## पानी

तलाल करन के लिए	स गुणा करो
घनफुट का पाउड म	६० २७
पाउच का घनफुट म	०१६
घनफुट का गलन म	६ ०
गलन का घनफुट में	१६
गलन का पाउच म	१० ०
पाउच का गलन म	१
गलन का लितर म	४ ५
लितर का गलन म	२०
एक फुट पानी की उचाई को पाउच की वगदच म	४३
एक पाउच पानी वजन म १' / पाउड होता ह।	

कागज का प्रस रम में रद्दी होना

काम छपन के पहल थोडा फालतू कागज हमेगा रचना चाहिए  
कसोकि छपन वक्त कुउ कागज सरार जरूर हागा। कागज का फा  
सकना सराय जाना नीचे लिखा ह।

थोड़ी छपाई म ज्यादा बागज खराब होता है बनिम्बत ज्यादा छपाई म । इसकी वजह यह है कि मक्खेडी म, मेठ वरन में, और म्याही व ठीक वरने म मक्खमा बागज मज होता है चाहाथा म्या चाहे बहुत ।

बागज वा मिवणार	पहला रंग	दूसरा रंग	त्रिम्बवद
२००	१०%	५%	५%
५००	६"	६"	५"
१०००	१"	३"	०"
५०००	६"	०"	२"
१००००	३"	२"	०"
२५०००	२"	२"	२"

साइबेरी की किताबों के नाप

- रायन फालिआ (१ पजी)
- डिमाई फालिओ (१ पजी)
- क्राउन फालिओ (दो पजी)
- फुम्बक फोत्रिआ (१ पजी)
- रायन क्वार्टो (चौपजी)
- डिमाई क्वार्टो (चौपजी)
- क्राउन क्वार्टो (चौपजी)
- फुम्बक क्वार्टो (चौपजी)
- रायन आक्टवो (अठपजी)
- डिमाई आक्टवो (अठपजी)
- क्राउन आक्टवो (अठपजी)
- फुम्बक आक्टवो (अठपजी)

- लम्बाई चौक
- ०० X १२ 1/2 इंच
- १३ 1/2 X ११ 1/2 "
- १५ X १० "
- १३ 1/2 X ८ 1/2 "
- ११ 1/2 X १० "
- ११ 1/2 X ८ 1/2 "
- १० X ७ 1/2 "
- ८ 1/2 X ६ 1/2 "
- १० X ६ 1/2 "
- ८ 1/2 X ५ 1/2 "
- ७ 1/2 X ५ "
- ६ 1/2 X ४ "

# आधुनिक छायाई

रायच १०मा (रायच पत्रा)  
 डिमाई १०मा (रायच पत्रा)  
 डिमाई १ मा (गोचर पत्रा)  
 डिमाई १०मा (अणुचर पत्रा)  
 डिमाई २०मा (धोयाग पत्रा)  
 डिमाई ५ मा (धसाग पत्रा)

लम्बाई धोयाग  
 $८\frac{1}{2} > ४$  इत  
 $७\frac{1}{2} > ८\frac{1}{2}$   
 $५\frac{1}{2} > ५\frac{1}{2}$   
 $६\frac{1}{2} > ३\frac{1}{2}$   
 $४\frac{1}{2} > ३\frac{1}{2}$   
 $५\frac{1}{2} < ३\frac{1}{2}$

हिसाब हो बितायों क भाप

गोचरिया	गोचरिया	लम्बा गोचरिया	धोयाग बरायों
गुणर गौरु	$२०\frac{1}{2} \times १६\frac{1}{2}$	२६	$१६\frac{1}{2} \times १०\frac{1}{2}$
रायच	$१८\frac{1}{2} \times १३$	२६	$१३ \times ६\frac{1}{2}$
भीडियम	$१८\frac{1}{2} \times ११\frac{1}{2}$	२३	$११\frac{1}{2} > ६$
डिमाई	$११\frac{1}{2} \times १०\frac{1}{2}$	२०	$१०\frac{1}{2} \times ८\frac{1}{2}$
फुल्स्वप	$१६\frac{1}{2} \times ६\frac{1}{2}$	$१८\frac{1}{2} < ७\frac{1}{2}$	$६ \times ७\frac{1}{2}$
	$१२\frac{1}{2} < ८$	$१५\frac{1}{2} > १$	$७\frac{1}{2} \times ६\frac{1}{2}$

गोचरिया	धोयाग बरायों	धोयाग जायबवा	लम्बा जायबवा
गुणर रायच	$२०\frac{1}{2} \times ७\frac{1}{2}$	$१० < ७\frac{1}{2}$	$१४\frac{1}{2} \times ५$
रायच	$१८\frac{1}{2} \times ६\frac{1}{2}$	$६ \times २\frac{1}{2}$	$१३ > ४\frac{1}{2}$
भीडियम	$१८\frac{1}{2} \times ५\frac{1}{2}$	$६ \times १\frac{1}{2}$	$११\frac{1}{2} \times ४\frac{1}{2}$
डिमाई	$१६\frac{1}{2} \times ४\frac{1}{2}$	$८ \times ५$	$१०\frac{1}{2} \times ४\frac{1}{2}$
फुल्स्वप	$१६\frac{1}{2} \times ६\frac{1}{2}$	$७ \times ४\frac{1}{2}$	$६\frac{1}{2} \times ३\frac{1}{2}$
	$१२\frac{1}{2} > ४$	$६ \times ३\frac{1}{2}$	$७\frac{1}{2} \times ३$

एक हजार एन में क़रीब क़रीब कितनी लाइनें होती ह

मज़र पाइथा एम	१२ प्वाइट	११ प्वाइट	१० प्वाइट
१०	५०	४६	४२
११	४५	४२	३८
१२	४२	३८	३५
१३	३८	३५	३०
१४	३६	३३	३०
१५	३३	३१	२८
१६	३१	२९	२६
१७	२९	२७	२५
१८	२८	२६	२३
१९	२६	२४	२२
२०	२५	२३	२१
२१	२४	२२	२०
२२	२३	२१	१९
२३	२२	२०	१८
२४	२१	१९	१७
२५	२०	१८	१७
२६	१९	१८	१६
२७	१९	१७	१५
२८	१८	१६	१५
२९	१७	१६	१४
३०	१७	१५	१४

३२१

## कापड़ों के नाप

## लिखने का कापड़

## सांख्यिक एकाई

	बीडा फोल्ड या लम्बा फोल्ड या		काटा		जमा कानों		गिरान
इम्पीरियल	२५ × १५	३० × ११	१५	११	या ६ इन्च	या ६ इन्च	१५ × १०
युरोपियल	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १३ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	२७ × १० <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	१२ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	१० <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	या ६ इन्च	या ६ इन्च	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १०
राज्य	१२ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १२	२६ × ९ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	१२	९	या ६ इन्च	या ६ इन्च	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ९
मान्यम	१७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ११	२२ × ८ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	११	८	या ६ इन्च	या ६ इन्च	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ८
लार्ने पोल्ड	१६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १० <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	२१ × ८ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	१० <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	८	या ६ इन्च	या ६ इन्च	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ८
डिमाई	१५ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १०	२० × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	१०	७	या ६ इन्च	या ६ इन्च	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७
स्माट फास्ट	१५ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ९ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	१९ × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	९ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	७	या ६ इन्च	या ६ इन्च	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>
कुस्वर	१३ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ८ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	१७ × ६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	८ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	६	या ६ इन्च	या ६ इन्च	२० <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>
	लम्बा मिन्टो	आकृति	लम्बा आकृति		या ६ इन्च	या ६ इन्च	२५ इन्च
	या ६ इन्च	या ६ इन्च	या ६ इन्च		या ६ इन्च	या ६ इन्च	२५ इन्च
	७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १५	११ × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	९ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १५		७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७	७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७
	६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १३ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	९ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	९ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × १३ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>		६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>	६ <sup>१</sup> / <sub>१</sub> × ७ <sup>१</sup> / <sub>१</sub>





## साइज

भाउन

डिमाई

रायल

इवठ फुल्लवण

इवल साउन

इवल डिमाई

इवल रायल

६ हिस्से

 $\frac{६}{६} \times \frac{१}{१}$  $\frac{७}{७} \times \frac{१}{१}$  $\frac{८}{८} \times \frac{१}{१}$  $\frac{९}{९} \times \frac{१}{१}$  $\frac{१०}{१०} \times \frac{१}{१}$  $\frac{११}{११} \times \frac{१}{१}$  $\frac{१२}{१२} \times \frac{१}{१}$ 

१२ मित्र

 $\frac{१}{१} \wedge \frac{१}{१}$  $\frac{१}{१} \wedge \frac{१}{१}$  $\frac{१}{१} \wedge \frac{१}{१}$  $\frac{१}{१} \wedge \frac{१}{१}$  $\frac{१}{१} \wedge \frac{१}{१}$  $\frac{१}{१} \wedge \frac{१}{१}$  $\frac{१}{१} \wedge \frac{१}{१}$ 

१६ हिस्से

१

१

१

१

१

१

१

२४ हिस्से

३

३

३

३

३

३

३

३० मित्र

१

१

१

१

१

१

१

भायुनिष टगई



## धामुनिव छपाई

एक पीपल रुड या स्लैब ६ मीटर लंबा है। इसका अर्ध यह मालूम करना हो कि कितनी गल्ट गड या स्लैब में भरी है तो उस घणत्व को ६ न भाग दे देन से टाइप का पत्रन पाठक में निरल आवेगा।

### लेड से कितना जगह बढ़ना है

जब टाइप साठिन बमोज विग जाता है तो उसरी लाइनें एक दूसरी में मरी हुई जाती = जोर एक पत्र में जगह में जगह में अंतर आता है। जब लाइना के बीच में कम या ज्यादा स्पेस देकर पत्र की साठिन बदलनी जरूरत होती है तब घात की पानी छुट जगह लेट करने हैं, लाइना के बीच में अंतर दी जाता है। जो एक धामुनिव से इस्तेमाल किये जाते हैं व दो प्वाइंट (2/32 इंच) छोटे होते हैं। लिनन कभी कभी १ प्वाइंट से प्वाइंट और ६ प्वाइंट के लड भी इस्तेमाल किये जाते हैं। लिनन यह वायदा है कि लड बढ़ने से धामुनिव से २ प्वाइंट का ही अंतर सामझा जाता है। लड डायन से लाइना के बीच की खाली जगह बढ़ाने किमी में की लम्बाई का नीच लिये हिमाव में बना देती है।

अगर एक प्वाइंट का अंतर हो

१ <sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	प्वाइंट टाइप	<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	बढ़ जाता है
६		<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	
७		<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	
८		<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	
९		<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	
१०		<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	
११		<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	
१२		<sup>१</sup> / <sub>१६</sub>	

अगर दो प्वाइंट लेंड डाला जाय

	१ 1/2 प्वाइंट टाइप	3/11 बड़ जाता है
६	,	1/2
७	,	3/10
८	,	1/4
९	,	3/8
१०	"	1/2
११		3/11
१२		1/2

अगर तीन प्वाइंट लेंड डाला जाय

	2 1/2 प्वाइंट टाइप	3/11 बड़ जाता है
६		1/2
७	,	3/10
८	"	1/6
९	,	1/4
१०	,	3/8
११		3/11
१२	,	1/2

अगर ४ प्वाइंट लेंड डाला जाय

	3 1/2 प्वाइंट टाइप	6/11 बड़ जाता है
६	,	1/2
७	"	3/10
८	,	1/4
९	"	3/8

## सापुनिक छपाई

१०	प्लाईट टाइप $\frac{1}{4}$	बढ़ जाता है
११		$\frac{1}{12}$
१२		$\frac{1}{8}$

## टाइप का मुक्ताबिले का नाप

एक पेज जिसमें १००० पाइका (१२ प्लाइट) एम हों ता नीचे लिखे प्लाइट टाइप में उसके कितने एम होंगे लिया हुआ है।

११ प्लाइट	१,१६० एम
१०	१,४४० ,
९	१,७७८ "
८	२,२१०
७	२,६३९
६	४०००

## एक पाउंड में कितने लेड होते हैं

नीचे की फेहरिस्त में यह बताया गया है कि भिन्न भिन्न मोटाई और लम्बाई के लेड की तादाद फी पाउंड क्या होगी।

लम्बाई	४-टू पाइका	६-टू पाइका	८-टू पाइका
४ एम	१४४	२१६	२८८
५	११२	१६८	२२४
६ ,	९६	१४४	१९२
७	८४	१२८	१६४
८ "	७२	१०८	१४४
९	६४	९६	१२८
१०	५६	८४	११२

सम्बन्ध	४-रू पाइवा	६-रू पाइवा	८-रू पाइवा
११ एम	५०	७८	१०४
१२	६८	७०	६६
१३	६१	६९	८८
१४	६१	६१	८०
१५	२८	५७	७६
१६	२६	५६	७२
१७	६	५१	६८
१८	२०	६८	६६
१९	२०	४१	९०
२०	१८	४१	५६
२१	२७	६०	५६
२२	२६	२६	४८
२३	२५	२७	३०
२४	१४	२६	६८
२५	२३	२५	४६
२६	१०	२२	६६
२७	२१	३३	६०
२८	१०	२०	६०
२९	०	३०	६०
३०	१६	२६	३८
३१	१६	१९	१०
३२	३८	२७	३९
३३	१७	१	२९
३४	१७	३	६६
३५	१६	०९	३०

# आधुनिक छपाई

लम्बाई	८-ट पात्रवा	६-टू पात्रवा	८-टू पात्रवा
३६ एम	१६	०४	३२
३७	१५	२३	३०
३८	१५	२२	३०
४०	१६	२१	२८
४१	१६	२१	२८
४२	१४	०१	०८
४३	१३	२०	२६
४४	१५	१६	२६
४५	१३	१६	२६
४६	१२	१८	२४

एक इंच में कितनी लाइनें होती ह

५ प्वाइट मालि	१२	१० प्वाइट मालि	७
६ प्वाइट लड्ड	६	१० प्वाइट लड्ड	६
८ प्वाइट सॉलिड	६	१२ प्वाइट सॉलिड	६
८ प्वाइट लड्ड	७	१२ प्वाइट लड्ड	५

किन टाइपों में कितनी लाइनें होती ह

एक ह्यार एम में

पात्रवा एम चौड़ाई में	१२ प्वाइट	११ प्वाइट	१० प्वाइट
१०	१००	६१	८३
११	६१	८३	७६
१२	८३	७७	७०

पाइवा एम बीआई में	१२ प्वाइट	११ प्वाइट	१० प्वाइट
१३	३३	३०	६५
१४	३१	६६	६०
१५	६७	६०	५६
१६	६३	५३	१०
१७	१६	५६	६६
१८	५६	५१	६०
१९	५३	६९	६६
२०	५०	६६	६०
२१	६८	६६	६०
२२	६५	६०	३८
२३	६६	६०	३६
२४	६७	३६	३५
२५	६०	-	१
२६	३६	३५	२७
२७	३३	३६	३५
२८	३६	३३	३०
२९	३५	३७	२६
३०	३५	३५	२८
३१	३३	३०	२३
३२	३७	२१	२५
३३	३१	२८	२६
३४	३०	२३	३
३५	२६	२३	२५
३६	२८	२६	२६



## आधुनिक छपाई

बगइच में कितने एम होते ह

बगइच	१० प्वाइंट	११ प्वाइंट	१२ प्वाइंट
१	५०	४३	३६
२	१०६	८६	७२
३	१५६	१०६	१०८
४	२०८	१७२	१४४
५	२६०	२१५	१८०
६	३१२	२५८	२१६
७	३६४	३०१	२५२
८	४१६	३४४	२८८
९	४६८	३८७	३२४
१०	५२०	४३०	३६०
११	५७२	४७२	३९६
१२	६२६	५५६	४६८
१३	६८०	६४५	५४०
१४	७३४	७३१	६१२
१५	७८८	८१७	६८४
२१	१०६२	९०३	७५६
२३	११६५	९८६	८२८

बिजली की निस्वत कुछ बातें

सर्किट किमा सामान क उस हिस्स को कहत ह जो बिजली की करंट ल जान के लिए बना हाता ह जम ताँब का तार रजिस्टम धावर स्विच वगरह । ये सब इन्स्युलटेड रहते ह गंगा करंट क बचाव के लिए चीनी या फाइबर या एमी चीजा पर जिसके ऊरिय करंट नहीं जाता जडे रहत ह ।

करंट—किसी चालू म म विजली जावे उसका करेंट कहत ह ।

एम्पियर—करेंट की मक्दार का एम्पियर कहत ह । एम्पियर में गरमी पदा होनी ह । अगर आपकी मशीन अपन पयूज से ज्यादा एम्पियर गती ह ता पयूज जर जायगा ।

पयूज विजली क रग माटर बगरह क बचाव क रग हीस क्य तार चीनी क बट आउट या स्विच म लगाया जाता ह । अगर म ज्यादा विजली जान पर बह गल जाता ह ।

वोल्टज करंट क जार या रफतार को कहत ह । १० वोल्टज म जाने म या घट जान म विजली का गरमी घट बड़ जानी ह । हमारा एकसा रहना चाहिए ।

वाट—विजली क रच क नाप को वाट कहत ह । एम्पियर म गुणा रगन म वाट निकलता ह ।

किलोवाट—हजार वाट का किलोवाट कहत ह ।

किलोवाट घटा या एक यूनिट—एक घट में विजली क रग म विजली रच जाना ह उसको एक यूनिट कहत ह । एका घट म ७४६ वाट जान ह । यानी अगर एक घाट क रग माटर हागी ता वह एक घट म ७४६ वाट मुक्त करेगा ।

अब उस नग तार या घातु क टुकड का क्यूरेंट क रग म गलती से धरती में विजली चला जाय ।

शाट सर्किट क मान यह ह कि रिमा क्यूरेंट क रग म विजली गुजर जाय और यह अक्सर अय ही जान म गलती ह ।

ब्रेक—विजली के जाने में रसाव क रग म विजली क रग म जम टूटा हुआ तार या जान का खुरकत ह ।

रेजिस्टेंस—विजली की रफतार में रगन क रग म विजली

## आधुनिक विचार

कहा है जगत् कि पक्ष पक्ष मेघांतर यगत् । अगर किसी मोर या पक्ष की रक्षा के अर्थ में ही पक्ष पक्ष की उन्नत पक्ष और वार्ड रेगुलट १ १। वा एव गीत या पानी के टव म मत्ता पानी भरे और उसमें आधा मुन्नी नमक धातु १० ग्राम मिश्रण पुष्प ४ । मात्र या पक्ष में म आमोचर धातु ताव वगैर निष्ठा और उगा १० मिम करे । हिस्सा के विचार पक्ष १० मात्र १० के एवके शेष ६ और इस टव के पानी में एका १ । अब विजयी मात्र के अभिन्न में दम ताव के गत्त पानी के अर्थ में जायगा । यह पानी विजयी के रक्षा के रावेगा और विजयी हा दूर या पक्ष पक्ष गाय जायेंगे उनकी ही रक्षा और तैत्र मात्र चलेगा । वरत पक्ष पक्ष वरत पक्षीय वृत्त पक्ष में जाती है । कुछ मत्त चक्रान के गत्त पानी गत्त १० जाता है । यह पानी पक्ष वर ताव पानी भर कर फिर वग ही करना चाहिए ।

सौरिष्ठ—सब मान यह है कि दा ताव लम्बा में या पक्ष म या किसी विजय की बीजा में एका बनवाकर दिया जाय कि विजयी एव म म निष्ठा कर दूसरे में मुन्न और दूसरे म स निष्ठा कर तीसरे में मुन्न । अब म एका गीत है कि कम वास्तव के कई मामान जाड वर भारी वास्तव से काम म लाय जाओ एमी हालत में मीरीष्ठ में पनकान करना पत्ता है वरता जग जायें । जम कि ११० वास्त के ३-४ पक्ष मिला कर २२० वाट पक्ष उलाय जाते हैं ।

पक्षल—मने माने है वरावर से पानी करट एव म म निष्ठा कर वापस लौट जाता है जम कि एक गत्त में म गत्त गत्त निवाली जाय और अलग अलग वरावर विजय दोता में पट्टेव ।

३३४

लोक मको कत्त है जा विजयी १ पुञ्ज म स हलकी सी विजयी रिम और पुञ्ज के छूत मे चुनचुना सी मालूम हा या हत्वा सा शटवा लग ।

करेंट दो तरह का होता है ए० सी० और डी० सी० । इस किताब में यह समझाना बहुत मुश्किल है कि ए० सी० और डी० सी० करंट कम बनता है । दा तीन बातें जाननी जरूरी है ।

१ बिजली के लम्प दाना तरह के करंट पर जल सक्ते है ।

२ ए० सी० करंटवाली माटर या पम्प में कम्प्यूटर नहीं होता । यानी उसमें काबन के ब्रुग नहीं होते ।

३ डी० सी० करंट अगर किसी जादमी का किसी इन्तफाक से छू जाय और २२० वाटज मे ज्यादा न हो तो बड़ी जोर का शटका लगता है । २२० मे ऊपर जान का खतरा रहता है ।

४ ए० सी० करेंट ११० वोल्टज तक भी बहुत सख्त झटका मारती है और आत्मी का पकड़ लती है । २२० वोल्ट और उससे ऊपर की करंट से बहुत कम आत्मी बचने है ।

### किसी काम के लिए कितने टाइप की जरूरत होगी

एक पज में कितने पाउंड टाइप की जरूरत हो उसमें छोटे फाण्ट के लिए ५० फी सक्डा और बड़े फाण्ट के लिए २० से ४० फी सक्डा फुट कर साट के लिए बढ़ा लना चाहिए ।

मिसाल—हमारा ५० आक्टवो पज ग्रीवियर के कम्पोज करना है । पज की साइज पादका एम में  $२० \times ३४$  है । कितने पाउंड टाइप के लिए हमें जाडर करना चाहिए ।

पज की एरिया हुई  $२० \times ३४ = ६८०$  पाइका एम । इसका  $१४४$  में भाग दो और पज की संख्या ५० से गुणा करा । जवाब २३६ हुआ । इसमें ४०% और जोड़ दो तो करीब ३३० पाड हुए ।

१४४ से एरिया में इसलिए भाग दंत है कि ४ स्क्वायर इंच में एक

## आधुनिक छपाई

पाउर टाल्प हाता है। ओर ४ स्वधार इंच=२"X३"। दो इंच में १" पाउर का एम हात है। इसी कारण १२ पाउर का एम X १२ पाइरा एम=१४४।

### कम्पोजिग की लागत निकालना

जिम धौंसा का टाइप इस्तमान किया गया हो उसी बाडा के एम में मटर का लम्बाई जितनी है उसको उसी ट्वाइंट के एम में जितना चौडा मटर हो उमम गणा करा। जयाब एम में नायगा। इसका १००० से भाग ली ओर जवाब का पी हठार के जिम में गुणा करा। जयाब में जितना फालतू काम करता है जा सकता।

### बिटेडी बाडे कापाउठ का माना हुआ नाप

	इंच		इंच
प्रिंस आफ बन्स	४ X ४/३	पास्ट १६मा	३ १/८ X ६ १/८
ग्रीस	३ १/२ X २ १/८	लाज पास्ट नवाटों	८ X १०
एल्बट	३ १/४ X ६	लाज पास्ट आववा	५ X ८
फुन्सप नवाटों	६ १/८ X ८	कॉपी नवाटों	७ १/४ X ६ १/८
पोस्ट नवाटों	७ X ६	कापी आववा	४ १/८ X ७ १/८
पास्ट आववा	६ १/४ X ७	मीडियम आवटेंवो	५ १/८ X ८ १/८

### बटे हुए काड का माना हुआ नाप

	नाप इंचा में	वगन्च	रावल में स	फा हठार कितने बाड
३३६ थड	१ १/४ X ३	४ १/२	६६	११
एकम थड	१ १/८ X ३	५ १/२	८०	१३
स्माउ	२ १/८ X ३ १/४	८ १/८	५०	२०

## जानने योग्य बातें

	साइज इंच म	वगइच	रायल म से	फी हजार कितन बोड
बाट-ड विजिट	$2\frac{1}{2} \times 4\frac{1}{2}$	$10\frac{1}{2}$	३६	२८
लाज	$3 \times 4\frac{1}{2}$	$13\frac{1}{2}$	०२	३२
बाट	$3\frac{1}{2} \times 4\frac{1}{2}$	$14\frac{1}{2}$	०५	४०
डवल स्माल	$3\frac{1}{2} \times 4\frac{1}{2}$	$16\frac{1}{2}$	२५	४०
पास्टबाड	$3\frac{1}{2} \times 4\frac{1}{2}$	$18\frac{1}{2}$	००*	५०
डवल लाज	$4\frac{1}{2} \times 6$	२३	१६	६३
कविनट (फोटा)	$4\frac{1}{2} \times 6\frac{1}{2}$	$27\frac{1}{2}$	१८	७२
बवाइपुल स्माल	$4\frac{1}{2} \times 7\frac{1}{2}$	$34\frac{1}{2}$	१२	८४
बवाइपुल लाज	$6 \times 8$	४६	८	१२५

\* ३२ आउट पास्टल बाड=३२ वाड

### श्राउन कापस का नाप

	इच		इच
कट कप	$15 \times 22$	इम्पीरियल	$22\frac{1}{2} \times 28$
वग कप	$20 \times 24$	एंगल इम्पीरियल	$28 \times 45$
हवन कप	$21 \times 26$	केसिन	$36 \times 66$

### दफितया का माना हुआ नाप

	वगइच	इच
रॉयल	५००	$20 \times 25$
पास्टल	६४१	$22\frac{1}{2} \times 28\frac{1}{2}$
इम्पारियल	७०४	$22 \times 32$
इ-डक्स	७७८	$24\frac{1}{2} \times 30\frac{1}{2}$
इ-डक्स रॉयल	$५०७\frac{1}{2}$	$20\frac{1}{2} \times 24\frac{1}{2}$



के वागज

के वजन

सब साइज के वागज के वजन डिमांड के वजन के हिसाब से रख  
गय ह।

गुपर रॉयल २० <sup>१</sup> / <sub>२</sub> × २७ <sup>१</sup> / <sub>२</sub>	डबल ब्राउन २० × ३०	डबल पोस्ट १८ <sup>१</sup> / <sub>२</sub> × ३१ <sup>१</sup> / <sub>२</sub>	एग्जिट २३ × २८	इम्पीरियल २२ × ३०	गालाब्र पास्ट २१ × ३३	डबल डिमाई २२ <sup>१</sup> / <sub>२</sub> × ३१	क्रेक रायल २५ × ६०
पाउंड	पाउंड	पाउंड	पाउंड	पाउंड	पाउंड	पाउंड	पाउंड
१ ४	१ ५	१ ५	१ ६	१ ६	१ ७	२	२ ५
२ ८	३ ०	३ १	३ २	३ ३	३ ५	४	५ १
४ २	४ ५	४ ६	४ ८	५ १	५ २	६	७ ६
५ ७	६ १	६ २	६ ५	६ ७	७ १	८	१० १
७ १	७ ५	७ ८	८ १	८	८ ८	१०	१२ ६
८ ५	९ १	९ ३	९ ८	१० १	१ ५	१२	१५ ०
१० १	१० ६	१० ८	११ ४	११ ७	१२ ३	१६	१७ ७
११ ४	१२ १	१२ ४	१३ १	१५ ६	१५ १	१५	२० ०
१२ ८	१३ ७	१४ १	१६ ७	१५ १	१५ ८	१८	२० ८
१४ ३	१५ २	१५ ६	१६ ३	१६ ७	१७ ६	२०	२५
१५ ७	१६ ७	१७ १	१७ ८	१८ ४	१८ ३	२२	२७ ८
१७ १	१८ २	१८ ७	१९ ६	१ २१ १	२४	३० ४	





के कागज

के वजन

सब साइज के कागज के वजन जिमाई के वजन के हिसाब म रले गये ह ।

सुपर रायल २० <sup>१</sup> / <sub>२</sub> X २७ <sup>१</sup> / <sub>२</sub>	डबल शानन २० X ३०	डबल पोस्ट १६ <sup>१</sup> / <sub>२</sub> X ३१ <sup>१</sup> / <sub>२</sub>	एलिफेंट २३ X २८	इम्पारियल २२ X ३०	डबललाज पास्ट २१ X ३३	डबल डिमाई २२ <sup>१</sup> / <sub>२</sub> X ३५	डबल रायल २५ X ४०
पाउन्ड	पाउन्ड	पाउन्ड	पाउन्ड	पाउन्ड	पाउन्ड	पाउन्ड	पाउन्ड
१८ ६	१६ ८	२० २	२१ २	२१ ७	२२ ८	२६ ३३	३३ १
२० १	२१ ३	२१ ८	२२ ८	२३ ४	२४ ६	२८ ३५	३५ १
२१ ६	२२ ८	२३ ४	२४ ५	२५ १	२६ ४	३० ३८	३८ १
२२ ६	२४ ३	२४ ६	२६ १	२६ ८	२८ १	३२ ४०	४० ६
२४ ३	२५ ६	२६ १	२७ ८	२८ ४	२९ ८	३४ ४३	४३ १
२५ ७	२७ ६	२८ १	२९ ४	३० १	३१ ६	३६ ४५	४५ ७
२७ ०	२८ ६	२९ ६	३१ १	३१ ८	३२ ४	३८ ४८	४८ २
२८ ६	३० ४	३१ २	३२ ७	३३ ५	३४ २	४० ५०	५० ७
३० १	३१ ६	३२ ७	३४ ३	३५ १	३६ ६	४२ ५३	५३ ३
३१ ४	३३ ५	३४ ३	३५ ६	३६ ८	३८ ७	४४ ५५	५५ ८
३२ ६	३५ १	३५ ८	३७ ६	३८ ५	४० ४	४६ ५८	५८ ४
३४ ३	३६ ५	३७ ८	३९ २	४० २	४२ ०	४८ ६०	६० ६





## आपूर्तिक रियाई

मंडर	१० लार्ड	१० लार्ड
१८	८	७
१९	९	७
२०	९	८
२१	१०	८
२२	११	८
२३	१२	९
२४	१०	९
२५	१२	१०
२६	१३	११
२७	१४	११
२८	१५	१२
२९	१६	१२
३०	१४	१२

### टाइप की औसत जिन्दगी

हर एक अच्छे टाइप के काम में पाँच हजार रुपये के काम करवायी दिलाई देन लगता है। कुछ टाइप तब कि रिप्ले का हल्का फल का इन्डिक एक हजार रुपय पर ही भद्दा होता है। भारी पेस जैसे गौंधिक कुछ फायदा रिप्ले है। उन मुंबा में जहाँ माना हुआ राब का हिस्सा राबज है टाइप की औसत जिन्दगी ६ साल मानी गई है और २५ प्रति सत्र कीमत हरसाल प्रिसाई क डिमांड में घटा दी जाती है। टाइप की जिन्दगी में मतलब यह है कि वह अपने अगली पेस की सुबमूरती को दे। टाइप और बचाना सालों तक इन्डोनाल में लाया जा सकता है लेकिन इसमें लम्बा हुआ मटर किसी भी भाव में अच्छा नहीं समझा जाता।

### घुरे घगरह की चाल

चलाये जाने वाले घुरे की पली की चाल फी मिनट माटूम बरने के लिए यह तरीका ह चराने वाली पुली के भीतर के नाप का उसकी फी मिनट की चाल म गणा करा और चलाई जान वाली पुली के भीतर के नाप स उसको भाग दा ता चाल निबल आयगी।

मिसाल—बोर्ड डजन फी मिनट ८० चक्कर बरता ह और इस पर की पुली के भीतर वा नाप १५" ह। चलाई जान वाली पुली के भीतर वा नाप  $1\frac{2}{3}$ " ह। चलाई जान वाली पुली फी मिनट कितन चक्कर बरगी ?

$$80 \times 15 = 1200 \div 1\frac{2}{3} = 540$$

दुनिया के छास छास गहरों में क्या बत होगा

[ घीनविच टाइम १२ बजे दोपहर ]

अदन	३ ०० गाम	कोपनहगन	१२ ५० शाम
इस्तम्बोल	१ ५६ शाम	कोलोन	१२ २८ गाम
एडिबरा	११ ८७ सुबह	क्यूबक	७ १५ सुबह
एडलड	६ १४ गाम	क्याटो	६ ०० गाम
एथस	१ ३१ शाम	टाकियो	६ ०० गाम
एम्स्टडम	१२ १६ गाम	डबलिन	११ २५ सुबह
ओसाका	६ ०० गाम	डट्रायट	७ ०० सुबह
कलकत्ता	१ ५३ गाम	नपुल्स	१२ ५८ गाम
बेप टाउन	१ १४ गाम	न्यू आल्बियम	६ ० सुबह
कन्टन	८ ०० शाम	न्यूयार्क	७ ०४ सुबह
करा	२ ०५ शाम	पीनिन	७ ४६ गाम

# आयुनिक छगई

परिस	१२ १० गाम	मन्मिकी शहर	५ २३ मुखह
प्रग	१ ०० गाम	मडि	११ ८५ मुखह
फिन्डिफिपा	७ ०० मुख	म्युनिग	१२ ४६ शाम
बम्बई	४ ११ गाम	याराहामा	६ १८ शाम
वन	१२ ३० गाम	रिया डि जिरा	६ ०७ मुखह
बल्नि	१२ ४६ गाम	राम	१२ ५० शाम
बुदापस्ट	१ १५ गाम	लाइपगिग	१ ०० गाम
बुनोआयज	८ ०८ मुखह	त्रिपुन	११ २३ मुखह
त्रिसजन	१० १२ गाम	लनिनग्रान	२ ०१ गाम
ब्रुनस	१२ १७ शाम	वियना	१ ०६ गाम
मन्रास	५ २१ गाम	गघाड	८ ०० शाम
मोडियल	७ ०६ मुखह	गिवागा	६ १० मुखह
माल्ना	१२ १८ गाम	मिन्नी	१० ०५ शाम
माम्ना	२ ८० गाम	मान फासिस्वा	३ ८६ मुखह
मित्गन	१ ०० गाम	स्नाकहात्म	१ १२ शाम
मन्बान	६ ८० गाम	हम्बग	१२ ३६ गाम

## अठारहवाँ अध्याय

### कागज बनाना और उनकी किस्में

हर एक छापखाने वाले को यह बात मालूम होना बहुत जरूरी है कि कागज किस किस किस्म के होते हैं। थोड़ा सा यह भी मालूम होना चाहिए कि कागज बनाया किस तौर पर जाता है।

पहली बात जो कागज के बनाने में बहुत जरूरी है वह है साफ पानी। आम तौर से कागज दो तरीकों से बनता है। एक तो हाथ से दूसरे मशीन से। हाथ का कागज इतना बारीक नहीं बनता जितना कि मशीन से बनता है। इसलिए भिन्न-भिन्न कागज के बनाने में ऐसा साफ पानी होना चाहिए जम कि पीने का पानी बिल्कुल मिला जाता है।

अच्छा कागज घास, बांस और चिपड़ से बनाया जाता है। कागज को हाथ से बनाने का तरीका यह है— कपड़े के चिपड़ा और ताग के टुकड़े को महीन महीन कतर डालते हैं और उनको लकड़ी से पाट कर घुनक डालते हैं जिसमें कि सब गर्दा निकल जाय। इसमें थोड़ा एक बड़े बतन में थोड़ा सा कास्टिक सोडा डाल कर वे उबाल जाते हैं। जब अच्छी तौर से उबल गए तो उनको निकाल कर एक लम्बे बतन में रख कर उनको काँटदार झींझार से पानी में हिलाते हैं। हिलाने के बाद एक गोल बर्तन में जिसमें कि काँटदार मथानी लगी रहती है रखकर इन





## कागज बनाना और उनकी किस्में

पानिंग वर्गन के कई तरीके हैं एक या तिनकी चरनी या पाथर से रगड़त है दूसरा मग्न वा रम निकानन की चर्पी जमी मगान में से, हरणन ताव को या तीर की चिक्का पतनी चरवा के बाच में रग कर दबा कर निकान त्त ह ।

जो तरीका हाथ में कागज बाना वा प्रताया गया ह उसी उमूल पर मगान में भी कागज बनता ह । पर सिफ इनना ह कि हाथ में थान तायाद में और छाट नाप के ताव बनाय जाते ह । मगान में थान के थान कागज बन बन कर और बनन पर त्रिपट कर निकालत जात ह । गाला कागज मिल में स्टीम से गम किए रोटर के बीच से हा कर जाना ह जिमका बजह में यह सुभ जाना ह ।

### कागज की किस्में

मशीन पिनिंग—यह कागज मजबूत और गफम जान वा हाता ह, और कितान के लिए जिसमें कि हाफटोन ब्लाक न हा काम में लाया जाता ह ।

मिल पिनिंग—यह ऊपर लिख हुए कागज की तरह होता ह सिफ नाम दूसरा रख दिया गया ह ।

एटीक लेड—यह कागज ब्लैक किस्म वा हाता ह और चूकि बनान के चक्कन दबाया नहा जाता इसलिए बजहन के लिहाज से ज्यादा पूला हुआ हाता ह । इस कागज को रोशनी की तरफ रख कर देखन में लम्बी धारियां नजर आनी ह इस पर हाफटोन ब्लाक नहीं छप सकत । कितान की मुटाई को बढ़ाने के लिए यह कागज इस्तेमाल में लाया जाता ह ।

फदर बेट—यह कागज एटीक लउ की तरह होता ह मगर बहुत

## आधुनिक छागई

लकड़ों की डारण की बिनावा म श्रीर जिल्दमाज्जा म बिनावा क पार्तीन के लिए इन्तमान में लाया जाता ह ।

क्याय लाइन—यह कागज का अन्तर नगा कागज हाता ह श्रीर रजिस्ट्री श्रीर बीमा के निष्काषा म इन्तमान किया जाता है ।

पॉपुलर—यह कागज परनालात्तर बाया जाता ह । यह माया होता ह श्रीर पामन उपरने के निग काम म लाया जाता ह ।

अन—यह गिबुननगर कागज होता ह श्रीर फून वगरह बनान में बन्त इन्तमान होता ह ।

स्तामीन या सन्तोषन—यह कागज गीन की तरह हाता ह । माबुन या श्रीर सामान क बकमा म स्वयंमूर्त्ती क लिए उपरने क काम आता है ।

सन्ड पेपर—यह गां नगा हुआ कागज होता है श्रीर अयादातर लंबुन छापन क काम आता ह ।

सम्बर—यह माटा नीला मजबूत कागज हाता ह श्रीर अयात्तर अयजा बही क बनाने म इन्तमान किया जाता ह ।

मनीसा—यह कागज सन से बनता ह श्रीर बन्त मजबूत हाता ह अमलीर स निष्काषा म मे बनते ह ।

ग्रीफसेट—यह कागज बडिया किस्म का गेंटीक हाता ह श्रीर ग्रीफसेट की छपाई में इन्तमान किया जाता ह ।

पावमेंट—कागजा में सय म मजबूत ह श्रीर महंगा मिलता ह । कामना दस्ताबजा में इन्तमान में लाया जाता ह । बकने की खाल का शकल का हाता ह ।

मेपटी पेपर—यह कागज अच हुडी वगरह के छापन के लिए इन्तमान म लाया जाता ह । यह इस तीर मे बनाया जाता ह कि जाल नहा हा सकता ।

**स्ट्राबोड**—यह माटे बदामी रंग के पट्टे होते हैं। आमतौर से किताब की दफ्तिया के लिए काम में लाये जाते हैं।

**बाड थोड**—यह मोटे मोस का कागज पोस्टकार्ड वगैरह के लिये इस्तेमाल में लाया जाता है।

**टिम्पन**—यह मजबूत मनीला कागज दोनों तरफ चिखना होता है और मनीन के सिलडर पर लपटन के लिए इस्तेमाल किया जाता है।

**वाल पेपर**—यह फूलदार कागज जो एक तरफ चिखा होता है अलमारियो और दीवार वगैरह पर चिपवाने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।

**वाटरप्रूफ**—यह दो ताब रपिंग या क्राफ्ट कागज के बीच में नार कोल या रसी किस्म का मसाला लगा कर चिखा कर बनाया जाता है। यह मनीनो के लपेटने में इस्तेमाल में लाया जाता है जिसमें पानी का असर न हो।

**कारबन पेपर**—यह महीन कागज जिसके एक तरफ काला या रंगीन मसाला लगा रहता है नकल करने के लिए बहुत इस्तेमाल में लाया जाता है।

**फायर प्रूफ**—यह कागज एस्पेस्टास के मसाले से बनता है और कीमती दस्तावेजों पर लपेटने के लिए इस्तेमाल में लाया जाता है। धाग और गरमाई का असर इस पर नहीं होता।

**ट्रेसिंग पेपर**—यह कागज बहुत पतला, मजबूत, थोड़ा तैलहा होता है। नक्शा और तसवीरों वगैरह के उतारने के लिए काम में लाया जाता है।

**आइवरी थोड**—यह पोस्टकार्ड के किस्म का और उससे माटा, बहुत ही साफ और चिखना बनाया जाता है। शीश की तरह चमकता



## उनीमर्गों अध्याय

### छापेरखाने का इन्तजाम

हमार मुरत म, आमतौर मे छापखाने तान नरह के होने ह। एक् तो वह जो कि कुछ पमा कमान क लिए वह लोग खाल बठते ह जिनके पास कुछ छोडी फालतू पूंजी हाती ह मगर व सन छपाई के काम से कुछ वाकिफ नहीं राने। नौरा पर भरोसा रखत हुए खोन बठते ह, किसी न किसी तौर पर दौड घूप कर के और छपाई का दर घटा कर छोटे मोटे काम किया करत ह। कभी थाडा मुनाफा होता ह और ज्यादा तर नुकमान सहत ह।

मस्ता काम करत करते कुछ दिन म उनक पास खना भी रपया नहीं बचना कि व अपना सामान कुछ नया बदल और नतीगा यह होता ह कि उह अपन कारखाने को बन्द कर देना पडता ह।

दूसरे किस्म के कारखाने वह होते ह, जिनक मालिक किसी बड छापखाने म, अच्छी जगह काम कर चुके होत ह और कारीगर हाते ह। वह कुछ दिन नौरा कर के बाल और काम में हाशियाग होने पर खुद छापखाना खोन नेत ह। ऐसे लोग काम को, समझत ह और खुद काम जानने की बजह से, कम खच पर मन्ने काम ज्यादातर लेते हैं। इस किस्म के छापखाने उन लोगों के लिए अच्छे होत ह जस कि छोटे दूकान नार जा अपनी छोटी मो दूकान के लिए कुछ चीज छपवाना चाहत हा।

## जाधुनिर छपाई

बाज मनरा इन छापखाना के मानिक, एक दो बड ग्राहक फाँस रखत ह जिनम कि छाप वक्त बुद्ध वाम चलता रह । बाज लोग बुद्ध गाम छपाई पर ध्यान दत ह जम कि पास्टर का छापना टाई या प्लेट का छापना, बागज के रसना का छापना और काटना । बुद्ध मानिक एकाध छोग मटा अक्षवार या मामिक पत्र निरान बढत ह जिनम कि बेधा आम दनी का कुछ जरिया हो जाव इनम ग जो नाग कि अच्य वाम करन पर ध्यान रखत ह और खच के शिभाव से दर का मयान रखत ह उनका वार वार पत्रप जाता ह ।

नासर किम्म के कारखान वह होत ह जा कि क्याण हयसे से कुछ हिस्सातर मित कर कम्पनी खोलत ह । इन कारखाना से धामतौर से हर जगह पर अच्य होगियार नौकर रखत जात ह । हर चीज के खच का मयान कामन के लगान में खचा जाता ह । कोई काम जिसमें कि कम से कम दो चार आन का मयया मुनाफा न हो नहू निया जाता । मगान का घिसाई का शिमार नीन पम मयय के शिमार से जाड कर हर मान मुनाफ से राट निया जाता ह । आर भी एम जरूरी खच जसे कि रिजना का रिन टेलीफोन का खच आम लगन के बीम का खच नौकरा की चार चपट के बीम या खच मयान का विराया लग हुए रुपया का सूरा यर सत्र खच छपाई का निच लगान हुए हिस्सा में लगाए जते ह । एम घट कागसालो में छपाई का निच और उनी के साथ खचा बडा हुआ होना ह । यह बात समान से रखत हुए यह कागिण रहती चाहिए कि काम बहुत बढ़िया निकाना जाय परना कोई कागस क्याण काम से नर घटिया काम नहू ले मवना ।

३५६

मगीन एक घट म नितना नाम छापती ह, यह समझ कर काम का निवासा का अदाशा नहू हो सकता । अगर ४० फी सक्डा अच्य

काम मशान के भर पूरा ताकत में निकाल सकें तो समझना चाहिए कि इन्तजाम स्वामी अच्छा है। इसका मिशान या समझा सकने है फज कीजिए एक मशीन आपकी २००० घंटे के हिमात्र से काम छापने के लिए मुखर है तो छापखाने में उमरी लगाकर मान भर का भीमन आठ नौ भी, में ज्यादा नहीं पड़ सताता। इसकी वजह यह है कि मशीन मुतवातिर नहा चल सकती, कभी वक्त पर फमा तयार नहा होता। कभी मशीन में खराबी हा जाती है। कभी भीमन या तापरवाही से रात्र तग करत है। कभी स्याही वक्त जाया करती है। कभी कोई यागीगर बीमार हो जाता है। पन्नामा वात है जिनका वजह म वक्त जाया होता है।

इन सब ऊपर लिखी बातों का खयाल रखते हुए, छपाई का दर सिर्फ इसलिए कि मशीन चलती रह, नहा घटाना चाहिए। कभी जल्दी में कोई मशान नहीं खरीदनी चाहिए। अगर कभी काम ज्यादाती से आ जाय तो किसी दूसरे अच्छे छापखाने में करवा लेना अच्छा हाता है जिसमें कि वह तुम्हारे ग्राहक न लाड ल।

हर एक काम किसी कारखाने में एक कायदे और सिलसिल से होना है। छापखाने में कायदे से और वक्त में काम निकालने के लिए चढ़ वाता का खयाल रखना पड़ता है। जत्र कोई काम आव पहल वह एक रजिस्टर में जिसको जाव रजिस्टर कहते हैं चढ़ना चाहिए। इस रजिस्टर में सान खान हाव चाहिए। पहले खान में तारीख और दूसरे में काम का नम्बर लिखा जाता है, तीसरे और चौथे में ग्राहक का नाम और पना, ५वें में तात्काल काम, छठे में काम का खयाल और सातवें खाने में खजाची के दस्तखत होना चाहिए। जिस वक्त काम छपने को आव जाव रजिस्टर में चढ़ाने के बाद एक जाँच टिफ्ट भग्ना चाहिए। यह



## आधुनिक छराई

क्रिकेट क्रिया रमाय बाण्ड वा हा हा धरडा । । इमें गाए छर गृने  
 चाण्ड घोर गारा इग गोर ग मारीगर मगा चाण्ड । जीव  
 मखर दिग् माराय शरद का गाय गमरा गग काम का गाय,  
 गागा काम, मारीग काम क दीग होन वा दिग् बाण्ड पर  
 छरगा वग मग्गाउ हाण्ड पहरा प्रक विग र व ग जालगा गिवाइड  
 विगको जालगा विग म र । पर छोर विग गराहा म रगागा, मगीन  
 गुर वीर गगा गपनगागा म वग काम हागा कही मजा  
 जालगा गार विगन दिग् बाण्ड मजजर क गगागन घोर गजांघी क  
 गरागा ।

यह क्रिकेट क्रिमी गखर क हां गिवाय घांघी वा भरता चाण्ड  
 जो इगार् क काम गे वग्गा जालकर हा । म गिग्ट घोर उगा  
 गाम काम की वींघी कग्गाउग गिगार्मग क फोरमन का गी जागी  
 है । छव गगी वग फोरमन को गिगाउत गागिन हागा ह घोर यह उग  
 दिग् को पहराय काम गुरू वगगा ह घोर गव घांमियाको काम  
 गीपना ह जिममें वि गहा घोर कम गी क तरल म काम निरल ।  
 छांमिगन म हर एक कग्गाउग हर एक काम नगा कर सवता । इस  
 क वा गिग रीगिग क वगान म नम वगाया गया है उसी छराव मे  
 गुर पढ़ा जाना चाण्ड । घोर उगा वग घांम री मजा जाना चाण्ड ।  
 जव ग्राहव ग लोट कर घांम ती उगको गहा गराव क घांमिरी मरींघा  
 फिर मिजवागा घांमि जिमम वि गायक श्वात का हुनम लेव । जव  
 काम छरना गारु हा गय ग्राग्ट क घांमिरी गुर क्रिकेट ममत मगीन  
 गिगार्मग क फोरमन को ग दिग् जाल ह । वग उसका पढ़ता ह घोर जो  
 बुद्ध क्रिकेट म गिगिन गती ह उगवा वगगा ह । जिम चाण्ड काम  
 हागा ह वह उसी मगा पर चगाया जाना ह जिमम वि गुरमान न हा ।

जब छप चुके तब दफ्तरी का टिकट के हिसाब न काम को फौरन गिन डालना चाहिए, जिसमें कि अगर कार्ड बनी रह गई हो तो उसी वक्त पूरी हो जाय और आडर के फर्म पर दस्तखत कर द जिसमें कि मशीन डिपार्टमेंट के फोरमन की जिम्मेदारी न रह जाय। काम के छपन के बाद टिकट दफ्तरीखान में चला जाता है। दफ्तरीखान का फोरमन टिकट को पढ़कर जो कुछ काम टफ्तरीखान के लायक हो वह करके और बांध बंध कर, टिकट समेत दफतर भेजा कर उसी अफसर के हवाले करता है जिसने कि टिकट बना कर लिया था। अब वह अफसर या मनेजर जो कोई भी हा टिकट को पढ़कर उस टिकट की हिलायती पर अमल करता है।

अगर ग्राहक दफतर में आकर काम ले जाए तो रसीद की किताब पर उसके दस्तखत करा कर टिकट और दाम खजाची को दे दिए जाते हैं। खजाची रुपये पाकर बगमिमो काट कर देता है, और टिकट के नम्बर के हिसाब से जाब रजिस्टर पर दस्तखत कर देता है और आमदनी की किताब के सफ का हवाला उस पर दे देता है। यह तो नकद सीटों का हुआ। अगर ग्राहक उधार ले जाए जिसपर कि कम राजी होना चाहिए तो बिल और टिकट खजाची को दे लिया जाता है और वह उधार खाते पर चढा कर जाब रजिस्टर पर दस्तखत कर देता है। कभी कभी छापेखानों में ग्राहक को काम दे लिया जाता है और भूल से चढाया नहीं जाता, और फौरन पकड़ नहीं हो सकती। कुछ अर्थों में याद आना है कि फलान ग्राहक को काम दे दिया गया और रुपया नहीं लिया गया। इन सब बातों के रखन के लिए उपर लिखा तरीका पूरा मदद देता है इनको और मजबूत करने के लिए एक तरीका और इन्तियार करना चाहिए।

नम्बर किए हुए फाटक के टिकट या पास छापा लने चाहिए और जब कभी यात्रा काम ल जाय या किसी अपन ही नौकर क हाथ काम भजा जाए तो फाटक के टिकट, फाटक क चौकीदार या दरवान को मिलना चाहिए। अरमान दूसर दिन मुग्रह पटने रोड के सब पाग जमा कर क गजाचा रा द गता ह गजाची उस को जांचता है कि वह मव काम जो पत्तल गिन कारगान में ग निकल उधार या नकल खात पर चल गय ह या नहा। ऊपर लिखा हुआ तरीका बहुत ही आसान ह और कम खच में जारी किया जा सकता ह और बहुत सी टिकटें आसान हा जाती ह।

औसत दर्जे क द्वापखान का सामान

द्वापेखान का सामान

द्वापाखाना खानने वक्य बहुत सागा को सामान चुनने क लिए दिक्कत पडती ह वह वूना जया सामान भर क मरया फिजून जामा कर बठते ह।

मशीनें

एक सिनिडर प्रस २०' x ३६' (डबल डिमाई) और दो घोडे की मोटर।

एक १०" x १५" फ्लटन और उसके साथ की आध घोडे की मोटर।

एक प्रूप प्रस बनने वाला।

एक तीम इच की कटिंग मगान और २ घोडे की मोटर।

एक तार की सिलार्ड की मशीन।

एक परफोरटिंग मशीन।

एक छै हिंदमा की गम्बर्गि मणीन ।

एव १०"×१५" का होट प्रस ।

### टाइप बेस यणरह

दम बेस रक, जिसम कि नड और गला ग्यन की भी जगह हो ।

चालीस जॉव बेस अग्रजी ।

बीस सट हिंशी टाइप बेस ।

एक डबल थाउन माइज्ड इम्पोजिंग टबिल जिसमें कि तीन तरफ गली और फर्नीचर रतन के खान हो और एव तरफ चेज खडे करन का इन्तजाम हो ।

### फुटकर सामान

१०० पाउड २ प्वाइंट लड ४ एम से ३४ एम तक ।

१०० पाउड ३ प्वाइंट लड ४ एम से ३४ एम तक ।

१०० पाउड ६ प्वाइंट लड ४ एम से ३४ एम तक ।

५ पाउड १<sup>१</sup>/<sub>४</sub> प्वाइंट आस रूल ।

५ पाउड २ प्वाइंट रूल ।

१ फाट रूल के मीटर विण ड्रुण कोन ।

५० लोह की गली ८<sup>१</sup>/<sub>४</sub>"×१३' ।

२० कम्पोजिंग स्टिक ६'×२' ।

१ कम्पोजिंग स्टिक ८"×२" ।

१ मिट्टी के तेल की कुप्पी ।

१ टाइप साफ करन का धुग ।

१ मलेट या भोगरी ।



एक छ हिंदमा की नम्बरिंग मशीन।  
एक १०"×१५" का हौट प्रेस।

### टाइप केस बपरह

दस केस रक, जिमम कि लड और गली रग्वन की भी जगह हो।  
चालीस जाय केस अग्रज्जी।  
बीस सेट हिंदी टाइप केस।

एक डबल भाउन साइज इम्पोजिग टेबिल जिमम कि तीन तरफ  
गली और फ्लचिग रखने के खान हा और एक तरफ चञ  
खडे करने का इन्तजाम हो।

### फुटकर सामान

- १०० पाउड २ प्वाइट लड ४ एम से ३४ एम तक।
- १०० पाउड ३ प्वाइट लड ४ एम से ३४ एम तक।
- १०० पाउड ६ प्वाइट लेड ४ एम से ३४ एम तक।
- ५ पाउड १<sup>१</sup>/<sub>४</sub> प्वाइट ब्रास रूल।
- ५ पाउड २ प्वाइट रूल।
- १ फान्ट रूल के मीटर किए हुए कोन।
- ५० लोहे की गली ८<sup>१</sup>/<sub>४</sub>"×१३'।
- २० कम्पोजिग स्टिक ६"×२'।
- १ कम्पोजिग स्टिक ८"×२"।
- १ मिट्टी के तेल की कुप्पी।
- १ टाइप साफ करने का बुग।
- १ मलेट या भोगरी।

## इ-डेक्स

### आधुनिक विज्ञापन का

बीमर नमूना ११२

### आधुनिक विज्ञापन का दूमरा

नमूना ११०

आव नमूना १६३

आव पर ३१०

आइए १३६ २२०

आगेमटिक मिहिनी २०६

आपटर १०८

इगलिग ३५

अहस कम्पोजिंग रक ६५

इन्लिक ४६ १०१

इन्टरटाइप ७ १०० १०१

इन्टरटाइप मटिल १२

इन्टरटाइप मैट्रिक्स १०८

इन्टरले २३२

इन्टरोगान १४२

इन्वस १२६ १३६ १४३

१४४

इन्ट ७४, १२७

इन्लागियो ३०८

इन्लागियो की छपाई ३०८

इन्लागियो घाट १६६, ३५०

इन्लागियो करना और परमा

कसना १७७

इन्लागियो टेविन १७७, १७८,

२१५ २२७

### इन्लागियो टेवुल का प्रूफ

प्रम १३१

इन्लागियो स्टोन १७८

इन्लागियो २३२

इन्लागियो वान मिलेड २१५

इन्लागियो १४४

इन्लागियो १६६

इन्लागियो १८६

इन्लागियो १०६

इन्लागियो का नमूना ११६

उमस २४६

एक इच म वितनी लाइन

होगी ह ३३०

एक पाइना २२८

एक पाउड म विनन लट

होगी ह ३२८

एक युनिट ३३३

एक रगीन स्याही पर

दूसरी रगीन स्याही का

छापना २८०

एक वादन म वितने लपज

होगी ह २४३

एक स्याहा का दूसरी स्याही

में मिलाना	०७४	एनाइनमट	७२
एक हजार एन में करीब		एनोइम मनिफेन्डर	३०४
करीब कितनी लाइन		एन्सूमिनियम का फनिचर	८३
हानी ह	३७१	एसिड	१६०
एकमत्रमशन	१४१	एसटिज एसिड	१४६ १५८,
एसमेंट	३८ ४६ ५० ८०	१६०	
एच	१६०	एगिल क्वाड	४३
एचिंग मशीन	१७२ १६० १०५	एगिल बाग	४३
एजिन्टर	७२५	घा० क० (O K)	१३७, १४३
एण्टिक्	१०० १४१ ७२८	घाग मगनथलर	७ ६३
एण्टीक लट	०४६	घाट डगलिंग	५
एण्टीक बोध	५०	घान्ड स्टाइन	४४ ४५
एन	०८	घावरटाइम	२०१
एन क्वाड	१०६	घावरले	२३३ २४१
एन निहानन का तरीका	३१२	घावरलइंग	२३३
एपॉस्ट्राफी	१४५	घोवगल प्रूफ	२४३
ए० पा० एल्० लाइनो		घ्रीफगट	७ ३५०
टाइप	८६	घ्रीफगट की छपाई	३०७
एम	३८ ६०	घ्रीफगट प्रस	३०७
एम क्वाड	२२०	घ्रीमत दर्जे के छापवान का	
एम्पियर	१८, १२३	सामान	३६०
एनसूमिन	१४७ १५५	कई रगा का मेल करना	२७८
एलराड	७७	कच्चे रोलर	०५०
एलराड मशीन	७८	कटे हुए काड का माता	
एलाइन करने का गेज	२२	हुआ नाप	३३६



## इ-डक्स

रम्पाज	४१	क्वचर का छपाई	२००
रम्पाज कम्पन का तरीका	६२	काउंटर	०६
रम्पाजिंग की लागत		कागज का प्रस रूम में रखी	
निर्वाहना	०२०	हाना	३१८
रम्पाजिंग डिपार्टमेंट	२१८	कागज का किम्म	३४६
रम्पाजिंग रूम	८६	कागज के नाप	३०२
रम्पाजिंग रूम	६२	कागज बनाना और उनका	
रम्पाजिंग रक	६३	किम्म	३४७
रम्पाजिंग स्मिथ	६७	कागज रखन का ठीका	२१७
रम्पाजिंग	२० ४१ ६२	काजल	२६७
रम्प्राज	६१	काट्टिज	३११
क्वचर	१८ ३३	कापी	१६१
क्वचरगन	७२ १२६ १३८	कापीगण्ट नोटिस	१६३
क्वच	१५ १६ ६२ १२०	कागजों-डर	१३१, १२२
क्वच की डिमांड	४२	कामदार रूत	८६
क्वच टाइप	२१	कामा	२८, ४६ १११ १२२,
क्वचर टाइप	२८	१४५	
क्वचरियन	२५	कारबन पपर	३१३
क्वचरियन केस रखन का		कारबन डनक	२६७
तरीका	५८	कारगण्ड	३१०
क्वचरियन फाष्ट	५०	काउं बाड	१८५ ३५३
क्वचरियन वाली	४० ४१ ४२	कालम	१२५
११		कालम रूम	८७
क्वचरियन किताने	२	कागज निगान	१३८
क्वचर	११० ३११	काली स्याहा का दूसरी रंगीन	

स्याही पर न जमना	२७४	बस रक	६३,६५
बाल टाइप	१६१	बजनन ओल्ड स्टाइल	४४
कास्टर	१०४	बडमियम धानु	६६
कार्स्टिंग बाबम	१७४	बनन	३६
कार्स्टिंग मशीन	१०८	बपिटल	२३ ३८ ४६ १४१
बिनाब के सफा की तरतीब	१४३	बम	२०५
बिनाब में बागज का खच	३४२	बमरा	१४८, १५७
बिनाबी बाम	११६	बली घाटोमटिव प्रेस	२०७
बिनाबा बाम कम्पोज		काटशन	६६, ८१
बरना	११६	काटशन क निशान	१४६
बिनाबी फेम	४४	कोन्शन का मोल्ड	२६
बिनाबा क लिए मफे का		कोनिग एड बावर राटरी	
नाप	१२०	मगीन	२१४
बिन टाइपा म कितनी नाइन		कोनन	१४५
हानी ह	३२०	कोलाडियन	१४७, १४८ १५५,
बिनोवॉट	३३३	१५८	
बिलावाट घटा	३२३	कोग	१२०, १३७
बिम कागज पर कोन रग		कोउन	१२०
अच्छ लगते हैं	२८४	क्राफ्ट	३५१
बिस बाम के लिए कितने		क्रीजिंग मगीन	२०७
टाइप की जरूरत होगी	३३५	क्रप	३५०
बीज	१८०	कलम्प	८०
बीबोड	१०४ १०५	कलाय-साइन	२५०
कुस्तरमान	१६ २०	कवा	१७ ३३, ३८, ४६ १६,
केस वा ठीका	६४	६६, ७४ ८१	

## इ-डेक्स

क्यायन	१८२ २२८	गली कबिनट	७०
कवरी	१२८ १४२	गना प्रूफ	१३८
कवचन भाव	१४२	गनी ग्व	७० १७१ १७८
खजाची	३५६ ३ ०	गोन पुन की जिल्द	१६१
खास तरोक की छपाई	२८६	गाल स्टीरियो	२००
खुस्की	२६७	ग्यामनटिस्टा वाडानी	५
गधक का तेजाव	१८	ग्राटण	२६१
गडड	१५०	ग्राव	३५८ ३६४
गड्ड पपर	३५२	ग्रिपर	२१६, २१७, २२०, २२६
गरम हवा फेंकन वाला पन्ना	२५०	ग्रीज प्रूफ	३५१
गलत रिफरेंस	१३६	ग्रूव	३०
गलत व्याकरण	१३२	ग्रुट ग्रिपर	३५
गलन स्पसिंग	१३६	ग्लामान	३५२
गलत हिज्ज	१३२	ग्लासरी	१४४
गलनिमी	१३६ १३८	गिनसरीन	२२४
गभ रग	२८६ २७८	घिसाई	१५ २० ३०
गलानेवाल बतैन	१७५	चकेली	२५७
गान्ड	२३४	चपट पुशते की जिल्द	१६१
गाधिक	४४ ४५	चमड की दस्लावज	२
गिनती का फाण्ट	४८	चमड के रोलर	१५१
गिनियो	२०५	चलान का हल्हा	२१७
गुत्का	२२१ २२७	चाक ओवरल	२४३
गुल्लियाँ	१६७, २१५	चाभी	१८२ २२८
गजपिन	२१६	चार एम	३८
गली	६४, ६६, ७२, ७३ १२८	चार खान	१५६

चार-ट पाइवा	७६	छापाई का निग कस लगाना	
चार रगा के मेल	२८०	चाहिए	३११
चालना	७२	छापाई की स्पार्टी	२६५
चिक्ने बोर्ड	२८१	छापाइ व कागज	३३८, ३३९, ३४०, ३४१
चिट्ठी के कागज	१०८ ११८	छापाई कस गुरु हुई	१
चिट्ठा वाल कागज का		छा०	१३७
माना हुआ नाप	३३६	छापन का अच्छी मशीनें	२०६
चित्र-सूची	१०४ १४३ १४६	छापने की मशीनें	१६६
चिपक	२१५	छापाखाना	३६४
चिपियाँ	२३०	छापखान का इन्तजाम	३५५
चिपियाँ लगाने का तरीका	२३२	छापखान का सामान	३६०
चिमटी	७१	छापखान के सजान का	
चिमटी का गलन इस्तमाल	७१	तरीका	३६३
चीमट कागज	१७२	छिन्नरना	२३६
चज	१७७, १७९ २१७	छूट	२०६
चज की गाड़ी	१८२	छूट का आना	२३६
चेज ट्रॉली	१८२	छूट करन वाला रूल	८५
चेज रक	१७८ १८०	छ रगा के मेल	२८०
धलेंज प्रूफ प्रस	१२९ १३०	छोटी मशीन के धेज	१८१
चौखटे	१५०	छोटे टाइप	१४२
चौबीस पजी इम्पोज	१८७	जस्टिपाई	६२, ७२ ९८
छ-टू पाइवा	७६	जस्टिफिकेशन	७२
छापने वकन कागज की सिक्ु-		जस्ते की चद्दर	१५०
इन को दूर धरना	३०१	जॉन गुथेनवग	३
छपाई का कागज	३२३		

## शब्दसंग

जानियोग्य बात	३११
जाय विद्युत्	३५७
जाय रजिस्टर	२५७
जम	३४
जमा फमत वस रग	२८६
जाड धारा	२८ ६२
जोडी व फर्म	१६०
टांन्ति	१२४
टाइल गज	१४४
टाइप धपत्री	२०२
टाइप धौर उमके भे	२६
टाइप धौर कडाड बागी गज	२७
टाइप का उठना	२३७
टाइप का खर्च	४५
टाइप का नमूना	२८
टाइप का फॉण्ट	३८
टाइप का फम	४४
टाइप का बनाना	६
टाइप का मुताबत का नाप	२२८
टाइप का मा	२६
टाइप की ऊंचाई	२३
टाइप की धीसत जिन्गी	२४४
टाइप के माने हुए नाप	३१३
टाइप की मुताइ खने का गज	२६

टाइप फम	७२
टाइप के व धपत्र	२६१
टाइप फाउन्टर	२२
टाइप फाउडरी	३३
टाइप फा गज	२७
टाइप मटर	१८६
टाइप मन्ति	११,६६
टाइप राइटर	६६ १०५
टाइप राइटरनुमा धपार्ड	३०२
टाइपगर्	१६६, २०६, २०३
टाइपहार् का नाप इन म	३१२
टाइपहार् गज	२५ १८३
टाइप हिन्दी	३६२
टान	२१५ २१८, २२१
टामसन	१६
टामसन मद्रिकम	२३
टॉमसन होन्	२४
टिपाप्राप	१०० १०५
टिम्पन	२३१ ३५३
टिन्डू	२५१
टीन पर धापना	३०१
टूट हरफ	१३६
टू खो-यूगन मन्ति	२०३
टू-लान मन्ति	३५
टू-लान पाइसा	३५

टू-लाइन ग्रीवियर	२१	डिमाई क्वार्टों	१४१
टू-लाइन मिनिशन	३१	डिस्क प्लेनिंग मशीन	१६८
टू-लाइन लॉङ्ग प्रिंटर	२५	डिम्पल	४४
टू-लाइन स्माल पाइसा	३२	डिम्पल कम्पाजिंग	१०६
टक्स्ट	४४, ४५ १४४	डिम्पल टाइप	४४, १०० १०४
टेबुलर मटर	१०६	डिस्ट्रिब्यूट	३०, ७२ ७३, ६८
ट्रिटिल	१६६ २१	डूप्स पनटबड वय पर	
ट्रिटिल ग्रीर प्लटन मशीन	२००	फविटग प्रस	२१०
ट्रेनिंग पेपर	३२५	डबलप	१६६ १५७
ठण्ण रग	२७६, २७७	डविम	२०
डग	२२७	डग	१४५
डडेदार चज	१८०	डादग रक	२२५
डवल	६६	डायर	२६६ २७०
डवल बेम	५१	डूगम ब्लड	१५१
डवल पैरागन	३६	तन्नील करन वा तरीका	३१७
डान्मो	१७ १८	तन्ह तरह के निक्	३०
डाई आपने की मशीन	२६४	तन्ह तरह की स्त्रीन	१७०
डॉस्टर ब्रड	३०६	तसवीर खाचने वा कभरा	१६३
डायमण्ड	३४	ताव की चदर पर खोपना	
डिप्री	४१ ५६	और उसकी छपाई	२६१
डिजायन	११०	तापे की प्लट	२६२
डिडाट	३३	तापे की प्लेट का मशीन	२६०
डिडाट हिसाब	३१४	तिजारती काम	११७
डिप्रिप्रिणशन	३११	तिजारती चिट्ठियाँ	११८
डिमाई	१०२	तिरगे और चार रग चित्र	२३६

इ-डबल

तिरंग चित्र की छायाई	३८	दुनिया के गास गहरा	
तान एम	२८	का बकल	३४५
तीन प्लाइट	७५	हुम	१५,३०
तान रगा क मण	७८	दा तन	३८
त्रिगिटक ग्रय	०	दो प्लाइट	७५
तूनिया	१८	दायमंग	२६०
तूनिया का पानी	१७	घनय	७७
तेहरा नेम	६०	धान १। पानी पननी छ	७५
थर्मामीटर	१३	धान मिनी स्पार्हियाँ	२८५
चित्र	२८	धुर बगरल की चाल	३४५
चित्र स्पस	७५	नक्की उभर हुए हरफो की	
चिन	८	छायाई	२६५
चिन स्पम	२८	न लिगाई पटन वाली	
चियोगार डिवान	७	स्पार्हियाँ	२८७
श्री लाइन नानपरल	२५	नमी	२६६
श्री लाइन पादका	३६	नगर	१६२
दफिनया का माना हुआ		नया हिन्दी बस	५६
नाय	३१७	नर डाई	२६५
दफनर	३५६ ३६६	नहमी	२१६
दरवान	१२०	नाट्रिक एसिड	१५०
दख रोटरी टाइप कटर	२१	नाजुक टाइप	१३०
दागाजी गाबजी	५७	नाजक रग	२८७
दाहिना	४२	नानपरल	३४
दाहिना बेस	४६ ५४	नारजी बाग्रज	२८३
दी बट टू रैवोल्यूशन प्रेस	२१३	निक	३० ७१

निमंत्रण पत्र	१०८	पाड	१०६ १४५
निर्माण	२८	पाटर प्रूफ प्रेस	१२६ १३०
नगटिव १८, १४६, १५७, १५८		पाना मिनी स्पाहिया	२८७
नोडिम	०	पाचमट	३५२
न्यूजप्रिन्ट	२५०	पाचमेट पर छापना	२८८
पक्कूणसन	१३२	पावना	२१७
पच	१५ ५२१	पानिया	७८
पच मनीन	१५	पाम	२६०
पप के स्त्रिग	२८	पिा ३०, २१६, २२०	२३४
पटरिया	२२६	पी०	१२७
पतय के वाग्रज	२१६	पीनल वा कनाड	२१६
पतला लड	१२०	पीनल वा हल	६२, ८४
पतन वानम	३०	पीनल वा हल के नमून	८५
पत्थर	१७८	पीनल पर छापना	२०१
पत्थर पर खुद हुए हरफ	२	पाना वाग्रज	५८२
पत्तहा हाा	२५५	पाना स्नाथ	१३६
परफार्मिंग रुन	८५	पीम कम्पाइटर	७५
परफोरेटिंग रुन वा रडी		पुगन घंघडी घणर	३
करना	३०२	पूरा टाइटिन	१६३
परिनिष्ट	१६४	पत्रवार प्रूफ	१७७
परन्धिगिग	१४६	पस इन्वर	१५५
परी	२४	पेगटपाई	२६७
पावना	२१, २५	पेट रिपुनर	५१
पादना लम	८३	पेटपाय	१७ २६३
पादना लम	६० १७४	पैरिा	२२६ १३०



### इ-उपस

पर	१	प्रागम गगा स्वार्थिया	०६५
परवल	२३८	प्लट	१४८ १६६
परागन	३१	प्लट कागज का घारा	१६८
पैराप्राफ	१८० १८१	प्लट ता बुर्निया	१६०
पारा प्रूफ प्रस	१ १	प्लटन	१०६
पास्टवाड	११३	प्लटन पर कागज या वाड	
पोस्टर	११८	का कागजा	०८६
पास्टर की स्वाहिया	८८	प्लट-शेडर	१६८ १५६
पोस्टर टाइप	१०	प्लार १८३ १८४ ०१५, २०३,	
प्राणप्र वाय	६८	०२८	
प्रिन्ट	१ ० १५१	प्लटन	०१० ०१८ ०१८
प्रूफ	३ १५३	प्लटन रे चक्र	१८१
प्रूफ उठान का गनन		प्लटन क पर्जे	५१३
तरीजा	१ ३	प्लटन पर उभर हुए हर्फ	
प्रूफ उठान की मशीन	१०३	का छापना	०६६
प्रूफ की निस्वन कुछ जरूरी		प्लटन पर छापना	२१५
वाले	१३८	प्लटन प्रस	०२३
प्रूफ पटना	१०३	प्लाश्ट	२८ ६६
प्रूफ पटन के निगान	१३५	प्लाश्ट सिस्टम	०३
प्रूफ पपर	१०८	पनिचर	८१ ८० १०० १२३
प्रूफ प्रस	७० १०३ २०१	१०३ १६५	
प्रूफ रजिस्टर	१३१	पनिचर उठान की तरकाय	८६
प्रूफ राडिग	१५२	पर्मा	१३८
प्रूफ राडिग या प्रूफ पटना	१२३	पर्मा कसने का निस्वन कुछ	
प्रूफ रीटर	७३ १३१	या रयन लायक वान	१६६

फर्म	१७२,७७७ ४३७	फाटाप्रथम की म्याहिया	२८८
फर्म का नमना	१८४	फाटाप्रथम मशीन	३०६
फाइनेन प्रूप	१७६	फातिम प्लेटन	२१८
फाइव सात नानपरम	२५	फोन्मन	३५८
फाइव सात पाणवा	७	फार लाइन पाइवा	३६
फाउन्डर	१६	फार लाइन श्रीशिवर	३६
फाउन्ड के रिबट	६	फार लाइन म्मान पाइवा	२६
फाण्ट	२२ २८ ४१ ४८	फारवड	१४४
फाण्ट बेस	६१	फालिया	१३८, १३६
फॉण्ड वम रव	६१	फयूज	२३३
फायर प्रूप	३७३	फायान्ग पाट	१४
फिक्म	१४८ १५७	फनान	३८ ५६, ६० १२५
फिन्की	१६६	फनाङ्ग	१७२
फुट	३१	फलाङ्ग को पीटने वाला	
फुटकर सामान	३६१	दुग	१७३
फुटनाट	१२५ १३८, १४२	फलाङ्ग बनान की मशीन	१७३
फुन्डप	१२२	वगल की नरफ	२३६
फुन्डटॉप	३८, ४६ १११ १३२	वगत की मिलाई	१६१
१४६		वगला पिन	२३६
फूग	१६	वगर लड के मटर	७५
फुन्ड बट	३४६	वडा ववायन	१८३
फ्रम	२४, २६ ३७	वडी मानान्नाइप मैट्रिक्स	२३
फ्रनहाइट	२४२	वत्तीस पेजी	१६०
फाटाप्रथमोर	३०८	वत्तीस पेजी इम्पोज	१८८, १८६
फाटाप्रथमोर की छपाई	३०८	वने हुए पीतल के रूल	८७

## इंडेक्स

बम्बइया अपर वेस	५८	बुदी	१५६
बम्बइया फाण्ट	४०	बुली	२६२
बम्बइया बाडी	४० ४२ १६	बुरले	१७३
बम्बइया लोअर वेस	१८	बठन	१६१, २४४
बरमा	१६३	बड	२२२, २२६
बाड	३११	बयरर	२२६
बाबिल	३११	बलन	१२८ २०० २०३ २१५
बाइक्रामट	१५० १५८	बलन नान प्रम	१२८
बाक्स	३११	बक नाट	३५१
बाडा	२३ २६ ६६	बजमिन फबिनन	५, ७
बाटकिन	७१	बनकाक श्रीजिंग मशीन	२०७
बारह पजी इम्पार्जिग	१८	बनकाक डम सिलडर	२०६
बारह प्वाइट	३५ ६	बटरी	१७, १८
बायाँ	६२	बटवी	२५५
बायाँ वेस	४६ ५५	बजावी चित्र	२४१
बाडर	६० ८२ ६६ ११०	बाडानी	४४
बालू कागज	२२३	बोडोनी टाउप	४४
बिघड	३०	ब्रजायज	३४
बिजली की निम्नत कुछ		ब्राउन कागज का नाप	५३७
बात	३३२	ब्रास रूल	८६, ८६ ८८
बिजला की रोगना	१५०	ब्रीवियर	३४
बिलियाँ	२४०	ब्रालियट	३४
बिसकिट शोवरले	२४५ २४४	बुग	१६०
बिन	११३	बक	३३३
बाजन	११८	बस	३८

ग्रोन्ज ब्लू स्याही की खूबियाँ		मशीन	३६०
और पत्र	३०४	मशीन का चुनाव	२००
ग्रोन्जिंग मशीन	२८०	मशीन की सफाई	२०५
ब्लॉक १६६, २१५, २३२	२००	मशीन चक्र	१८०
ब्लॉक बसने का पत्र	१८३	मशीन फिनिश	१६६, ३६६
ब्लॉक बसने का प्लेट	१८४	मशीन मन	२२६
ब्लॉक का रजिस्टर	१७१	मशीन रूम	२४१
ब्लॉक की लाइनें	१६६	मशीन में कम्पाज करना	६३
ब्लॉक बड़ा या छोटा कम		मसाला	१३
किया जाता है	३१५	माइन	४४
ब्लॉक बनाना	१८७	माइन पत्र	४४
ब्लॉक बनाने की जरूरी		माइन या न्यू स्टाइल	८५
मशीन	१६२	मात्रादार	४०
ब्लॉक रखने की गली	१७१	मादिन डार्ड	२८७
ब्लॉकिंग	३५१	मामूली मटिक्स	२४
ब्लॉकिंग पेपर	१७२	मासिक पत्र	१२०
भेंजार्ड	१८५ १६०	मासिक पत्रिका	१६८
भंगई	१६०	मार्जिन १२१ १२५ १३७	१६२
भाँज	१२३ २१४ २२८	१६३	
भिन्न	१२५	मिट्टी पर खुद हुए हरफ	१
भीतर का मिनाई	१६१	मिडिल	३८
भूमिका	१४३ १४४	मिडिल स्पेस	७५
मछली की सगस	१५८	मिनिक्विन	३४
मट्टी के तेल	१७०	मिनिपन	३४
मनावा	३५२	मिल फिनिश	३४६

इंडक्स

मिन्ट्री	२०० २०१	१७२	
मिहिला टू कनर मगीन	२०६	मट्टिकम क फाण्ट	१००
मिन्ट्री परफाररटिंग		मथमटिफन माइन	६०
टू रवायूशन प्रम	२१५	मनिला कागज	१२८, २१८,
मिहिली कटिकन	५०८	२३०	
मिहिली हारिखटन	५०८	मनिला का दफिनयाँ	२२६
मार्टिंग मगीन	७७ ८८	मनिला वोड	२१८ ३५४
मुरवा जगह	१२१	मनिला गान	२३०
मुलायम रोवर	२४१	मनाफाड	३५६
मकरना २१५ २३० ५६१ २८६		मलन	१८४
मेकनिकल एण्टीक	२५१	मागग	१८४
मेकनिकन गनरड	३५०	माटा नट	१२०
मञ्जर	६८ १२८	माट स्त्रान	१६७
मन	२१६	मानागण्डप	७ २० ७७ १०६
मगजान	६७	मोनागण्डप का मोल्ड	१०७
मन् ७० ७२ ६६ १२७ १२८		मानागण्डप कास्टर	७७
१८५		मानागण्डप जम्डिफिनगन	
मटर का गली म रतना	७७	माम	१०६
मटर में म एक लान	६८	मानागण्डप मटिन	१२
का उगना	१५	मानागण्डप मटिक्स	२३
मन्डि गलाना	१६	मोनागण्डप वज	१०६
मन्डि ढानन की धरिया		माम	१७
और माँव	१६	मोल्ड	२१ २३ २७ ६७ ८८
मटिन वम	६२	मोल्ड का वाडी	२८
मन्डिम १५ २२ ६३ ६७ ६८		माटर	२६४

रग का चक्र	२७७	मल के काना का मिलाना	३००
रगीन काम	२६०	रगमात	१५०
रगीन स्याही से रगीन		रेगलट	८१ ८२
कागज पर छापना	२८३	रजिस्ट्रम	३३३
रन्दा	२३ २४	रडविनफ निर्यातापी	
रदा करनेवाला लोह की		मगान	३०६
चञ	५५	रडो करना	२१६
रन्	३०	रन्	६३
रदवाली मशीन	१६७	रवाड	२११
रसीद	३५८	रपिंग	३५१
रगि फॉण्ट	१२६	राटरी	१८६
रगिा	१३	रोटरी मशीन	७ २००, २०४
राइडर	२४०	रोमन	१००
राउज मीटर	८६	रोलर १२६ २०५, २१५, २१७,	
राउटिंग	१५३	२१७	
राउटिंग मगान	१६३ १६४	रोलर उनकी डिफाउट	
रायन	१२२	आर क्लार्ई	२४५
रिड्यूमर	२६६ २७०	रोलर सम्पादकीयन	२४६
रिबर्स ब्लॉक	२६७	रोलर विन विन बजहा	
रिवाल्ज	१३८	ग म्बराव हान है	२५७
रिबीजिन	१३८	रोलर की फटिंगियाँ	२६५
रिपरा छापना	२८८	रोलर क मगान	२५८
रूबी	५५	रोलर केंम म्बराव हान	
रन्	६६, ७३, ८२ ८७	ह	२६२
रन् वटर	८७	रोलर मगान की मशीन	२६३

## इंडेक्स

रोलर ड्रॉपन का तरीका	
और उनके ममाल	२५४
रोलर लालने की मशीन	२६८
रोलर पर स्याही का	
सम्बन्ध	२७६
रोलर रोलन की अलमारी	२५३
रोलनी	२६३
सक्की का रक और कस	४
सक्की की गुलिया	१८८
सक्की की स्टिक	२५
सक्की के क्विन्ट	७०
सक्की के फनिचर	८३
सक्की के ट्रप	१
सडना	१०३
सडलो मशीन का स्टिक	१०४
सडना मडिक्स	२३
सपुत्र	१३६
सपुत्र का नाडना	१३६
साध्या	७
साधन ब्लाक कम बागा	
ह	१४०
साइनागफ	१००
साइनोटाइप	७६३
साइनाटाइप मॉडल ८	८६
साइनाटाइप मॉडल १४	६५

साइनोटाइप मॉडल ४८	६८
साइनोटाइप मॉडल ८	
एस० एम्०	६७
साइनाटाइप मॉडल ४८	
एस० एम्०	६५
साइनाटाइप मॉडल	१२
साइबरा की किताना के	
नाप	३१६
साल कागज	२८३
सिलने का कागज	३२२
सिया की छपाई	३०६
सियो की छपाई का	
तरीका	३०६
सियो प्रस	३०५
सिनोलियम बनाने में	
छापना	३००
सिफाफा	१०६ ११३
सिफाफा का माना दुआ	
नाप	३४२
सीक	३३४
सी टू रेवोल्यूशन मशीन	२१०
सीडर	३८
सखर	१३०
सखर की मॉरी	१३०
सखर के लिए दो बातें	१४१

लेजर	१०	नाह के बवायन	१८६
लेड ११,६६ ७० ७३ ७४ ८०		नाह के टुबड पर मोटर का	
१३७		घाटना और उमरा	
लेड आउट	६६ १०१	छापना	२६३
लेड बटर	७६	सोने के फर्निचर	१६७
लेड का रब	३०१	नाह का पाप्प का रब	६६
लेड की किस्म	८१	नाह प्रिमेर	३४
लेड की तालाद फी पाउड	७६	सोने पीठ	१८५
लेड केस	९०	बस छदिका मूत्र	२
लेड डाला हुमा भटर	७५	बस च में बिनने एम हान	
लेड मटिल	११	ह	३०२
लेड रन केम	८०	बाग गिट	२
लेड रब	६०	बाटि	२३३
लेड स बिलनी जगह बडनी		बाटर प्रूप	२५३
ह	३०६	बायलट एनिलीन डाई	१५६
लेडड	७५	बानिंग	१०६
लेग	१६८	बापलस	२०२ २१०
गवर सविग रूब	८४	बाय पेपर	२१३
सामर	६४ ६६	बिन्नी मिचर	३१५
सोमर केम २० २० २० ४०		बिनिपट	२२१
६६,४६ ५०,५३,५३५८ ६३		बिनिपट बिजा टूपा	
सोहे का फर्निचर	८२	ब्योर	२३०
सोहे की बुनिया	६०	बिनिपट ब्योर	२३४
सोहे की डाई	२८	बिन्नी मिचर मंगीत	२६६
साह की रिब	७१	बिराम बिल्ल	१४५



इ-डक्स

विलियम ककमटन	१७	विनायक	३
विलियम कजलन	४४	सब हार्डिंग	१४१
विषय-मूची	१०४	समपण	१०३
विनायक	११८	सरम	२४८ २५६
बडरकुक् प्रूप प्रस	१२८	सरस का तगची	०५४
बट	१७	सरम छान का सहा	२१७
बक्यूम बनीतर	६१	नगाका	३३२
बमनीत	१७०	मरिच	२७७
बाल्ट	१८	मही रग	२७५
वाटज	३	मही रग का स्तमाल	१० १५ १८
व्यापारिक वाड	११८	करना	२६८
वाल्-नाग	११०	सांचा	१० १५ १८
गाट मरिच	३	सांटे रगान लाक का रग	२६८
गीग का प्लट	१६८	करना	१६६
गाग पर छापना	२६८	माप्लार्डिक	४७ ७२
गुडिपत्र	१०४	मालिड	१०० ०३१
गुटिंग स्टिक	१८२	मार्चि मर	६६
गाटर	६३०	सांम	२३८
मरुन पकिंग	११८	मिबुडन गडना	१७
मरुन रालर	२४१	मिक्म लानन पाइवा	१८८ १५६
सजाबट	११७	मिगनचर	१६१
सज्जा	१७२	मिनवर् नाइट	१४८ १५६
सपे	१२८	सां एण पी० (C & P)	१४३
सप ग्याही स छापना	३०३	मिनान्या वा हक	१६१
सर म पहला छाग हई		मिन्ती २०१ २१५ २१७ २६६	

३८४

सिलेंडर	१८६ २३२	मिन्प्रिंट	४४, ४५, १३०
सिलेंडर प्रस	२८१	मिन्प्रिंट टाँप	६०, ३१२
सिलिडर मशीन पर छापना	४ ५	मिन्प्रिंट टाँप का मोटड	२६
सिलिडर मशीनें	५०३	मशीन	११७ १६६
सीमेंट	१६६ ११८	मशीन का नम्बर	१५६
सीरिज	० ४	म्टाइल	१३६
सीसा	१२	म्टाप सिलिडर	२०३
मुनहरी स्याही	२८८	म्टिक्	६१ ६२ ७२ ६७, १०४
मुपर कलेडर	१६६	म्टिक् ग मटर निकालना	६८
मुपर टाइप	१०७	म्टीरियो	१६८, १७४ २००
मुर्मा	१३	म्टीरियो ढालना	१४७
मूची	१६३	म्टीरियो प्लेट	६२
सूरज की रोशनी	१५०	म्टीरियो प्लेट का वाटना	१७६
सॅचुरेट	२०१	म्टीरियो प्लेट का ढालना	१७४
सफती पपर	३५२	म्टीरियो बनाना	१७२
सेमीकोलन	१४४	म्टीरियो मशीन	७
सेविन लाइन नानपरल	३६	म्टीरियो मटिल	११, १७५
सनीफन	३५०	म्टील की गली	६६ १२८
गरिफ	२६	म्टूल	६०
सोडा	१५३ १७२	म्टट	१४२
सोने के बुक्के से छापना	२८६	म्टटमट	१०७
सोन क वरक	२६०	म्टटिक् विजली	२३६ २७३
सोलह पजी इम्पोज	१८७	म्टडड एलाइनमेंट	२२
स्कोर करना या दाग		म्टडडइंजड इटरटाइप	१०३
डालना	३०२	म्टडिग प्रम	२६६

## इंडेक्स

स्टोन	१३६	१८५	२१५	स्याहा का न जमना	२७२	
स्टोनभन			१६६	म्याही का बहुत जल		
स्ट्राबोड			२५३	मूमना	२७४	
स्ट्रोक्			१२	म्याही का भरना	२७२	
स्पस	१७	२८	२८	४६	म्याही का स्याहीमान मस	
	५६	६०	६६	१	७	२३२
स्पस और क्वाड			६२	न नियतना	२७४	
स्पस का उठना			२७	म्याही का छुरा	२१५	
स्पग बड			८८	स्याहामान	२१७,२	४,२६६
स्पम भरना			६३	मंग	८०	१६६
स्पसिंग			१	६	स्लग कटर	७६
स्माल कपिटल			८	हचक		२३४
स्माल कम्प	२०	८६	५६	१	८१	३८
स्मान पाक्का			३४	हरा वागज		२८४
म्याही को मिलाना			२८१	हलके रग बनान की तरकीबें		२७५
स्याही और उमका आज				हाइफन		१६६
बल की छपाई म				हाथ का ब्याटा प्लेटन		२२४
गिना			४६६	हाथ की धौकना		८०
स्याहा और वागज की				हाथ के प्रम		६
फहरिस्त			४६६	हाथ व मांड		७७
स्याही का उखड घाता			४३३	हाथ म कम्पाज करना		६६
स्याही का वागज का				हाथ म भीटर या निर्दा		
नाचना			७७७	काटन का प्रागे		८८
स्याही का गिरा जाना			७७२	हाथ टाइटिन	१४	१६४
स्याहा वागज घाना	२३७	-	७२	हाफ्टोन	१६६	३०८
				हाफ्टोनो प्लेट		१६०

हाफ्टोन ट्राक बमे		हिमाज की वितावो के नाप	३२०
वनता ह	११५	हेअर स्पम	२८ ४३
हाफ्टोन स्त्रीत	११६	हॉगिंग ८८	१३८ १३६ १५१
हागिया	१५१	हॉगिंग कम	११
हाशिया और मटर रगन		हॉगिंग टाइप	११७
वा तरीबा	१२१	हॉगिंग पम	४४
हिज	१२८	हॉगिंग या डिमप्ल	४५
हिन्म	३८ १६०	हॉ प्रम	१२७
हिन्दी टाइप वा वजन	६६	हॉ मांड	७८
हिन्दी टाइपा के नमून	३१ ३२	हॉडिन	६७
हिन्दी मटर	१३४	होयरनर टाइपहाई मशीन	१६७
हिन्दुस्तानी प्रूफ प्रेस	१२८, १२६	ह्यूमटाग्राफ	२६२

३ यथायथा ।  
दोस्तारि ।

---

मुक्त और प्रजापति कृष्ण प्रसाद पर  
श्री इलाहाबाद लॉजनेस प्रसाद इलाहाबाद





